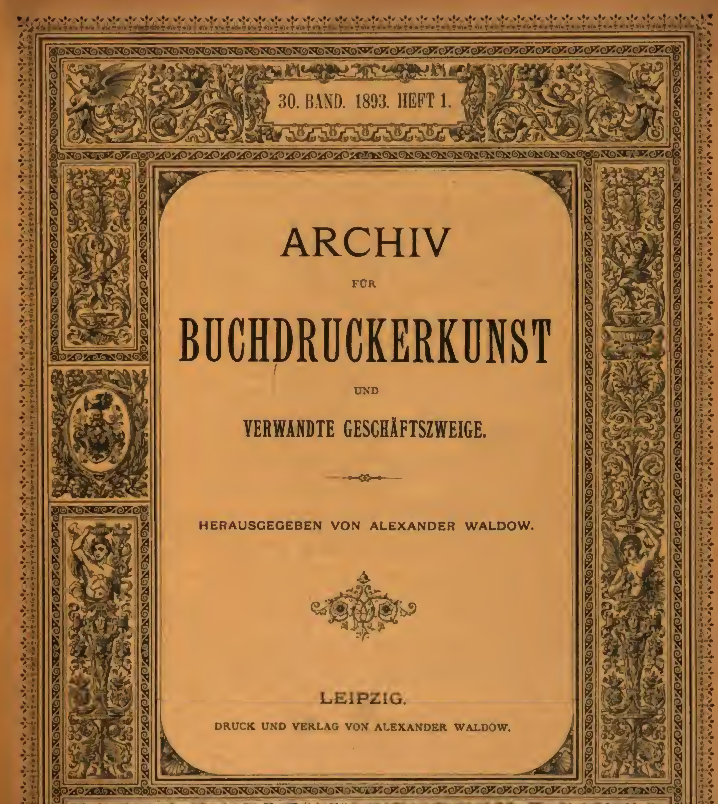






Archiv für buchgewerbe und gebrauchsgraphik...

Deutscher Buchgewerbeverein, Leipzig



30. BAND. 1893. HEFT 1.

ARCHIV FÜR BUCHDRUCKERKUNST UND VERWANDTE GESCHÄFTSZWEIGE.

HERAUSGEGEBEN VON ALEXANDER WALDOW.

LEIPZIG.
DRUCK UND VERLAG VON ALEXANDER WALDOW.

Bezugsquellen für Schriften, Maschinen, Utensilien

und sonstige Bedürfnisse für Buchdruckerei, Schriftgiesserei, Buchbinderei etc.

Aufnahme gegen Pränumerando-Zahlung; 11malige Aufnahme bis zu 3 Zeilen kostet 10 Mark. Jede Zeile mehr 2 Mark.

Schriften.

GRONAU, WILHELM, Schriftgiesserei, Berlin. Grosse Auswahl und reichhaltiges Lager modernster Buch-, Titel- und Zierschriften, Einfassungen, Noten, Vignetten.

KLOBERG, C., Leipzig. Schriftgiesserei, Notengiesserei, Messinglinienfabrik, Galvanoplastik, Stereotypie. Vorzüglichstes Hartmetall. Beste Ausführung. Bill. Preise.

KREBS NACHF., BENJ., Schriftgiesserei, Frankfurt a. M., Querstrasse 8—14. Neue Einrichtungen nach System Barthold.

LUDWIG & MAYER, Schriftgiesserei, Frankfurt a. M. Bestes Metall. Sauberste Ausführung. **Komplettmaschinenguss** zu billigen Preisen. **Grosses Lager** aller Schriftarten und Einfassungen. — **Einrichtungen** neuer Buchdruckereien in kürzester Frist. — **Reichste Auswahl** in den feinsten Accidenzschriften, meistenteils **eigene Schnitte.**

NUMRICH, A. & Co., Leipzig, Schriftgiesserei, Messinglinienfabrik, Stereotypie und Galvanoplastik.

POPPELBAUM, k. und k. HOF-SCHRIFTGIESSEREI, Wien. Stereotypie, Galvanoplastik, Stempelschneiderei, mechanische Werkstätte, Lager aller Buchdruckerei-Utensilien.

RÜHL, C. F., Leipzig-Reudnitz.

SCHELTER, J. G., & GIESECKE, Leipzig. Grösste u. leistungsfähigste Schriftgiesserei. **Gegr. 1819.** Schriftenlager 800,000 kg. Neueinrichtungen grössten Umfanges innerhalb weniger Tage. Messinglinien-, Holztypen-, Utensilienfabrik, Fachtischlerei, Galvanoplastik (reichhaltigster Vignettenverlag), zinkographische u. xylographische Anstalt, Maschinen-Fabrik (Spezialitäten: Colts Armory Tiegeldruckpresse, Stereotypieapparate, Wetters Numeriermaschine, diverse patentierte Hilfsapparate, Transmissionen, Aufzüge).

SCHRIFTGIESSEREI EMIL GURSCH, Berlin S., Ritterstrasse 90. Reichhalt. Lager von Buch-, Zier- und Titelschriften, Einfassungen, Messinglinien eign. Fabrik etc.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig, liefert die Erzeugnisse von sämtlichen deutschen Giessereien zu **Originalpreisen.**

WOELLMER, WILHELM, Schriftgiesserei, Berlin. Grösste Auswahl von Buch-, Titel-, Zier-, Schreib- und Rundschriften, Einfassungen.

Messing-Plakatschriften.

NUMRICH, A. & CO., Leipzig-Reudnitz.

Holzschriften.

ERSTE MANNHEIMER HOLZTYPEN-FABRIK, SACHS & Cie., Mannheim (Baden). Gegründet 1861.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819

Messinglinien.

BERTHOLD, H., Berlin SW., Belle-Alliance-Strasse 88.

BERLINER MESSINGLINIEN-FABRIK, Aktiengesellschaft, Berlin N. 39.

BRANDT, GEBR., Quedlinburg. Gegr. 1852.

KLOBERG, C., Leipzig.

NUMRICH, A. & CO., Leipzig.

RÜGER, C., Leipzig.

RÜHL, C. F., Leipzig-Reudnitz.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819.

SCHRIFTGIESSEREI EMIL GURSCH, Berlin S., Ritterstrasse 90.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

ZIEROW & MEUSCH, Leipzig.

Buchdruck-Maschinen.

BECKER, RUDOLPH, Leipzig. Buch- u. Steindruckschnellpressen, neueste Cylindertretschnellpressen, Tiegeldr.- u. Bostonpressen, Farbereibe- u. Drahtheftmaschinen, Oesen-einsetzmaschinen, Papier- und Kartenschneidemaschinen etc.

HUMMEL, C., Berlin N., Maschinenfabrik u. Eisengiesserei, Schnellpressen mit 2 oder 4 Auftragwalzen, mit Querliniendruckapparat, ohne Bänder, mit Greifertrommel, Doppelschnellpressen, Rotationsmaschinen, Kupferdruckpressen — Satinierwalzwerke, Kalander, Hydraulische Pressen.

MASCHINENFABRIK JOHANNISBERG, Klein, Forst & Bohn Nachf., Geisenheim im Rheingau baut einfache, doppelte, Zweifarben-, Cylinder-Tret- und Querlinien-Maschinen f. Buchdruck; ferner Steindruckmaschinen bewährtester Konstruktion.

ERSTE MANNHEIMER HOLZTYPEN-FABRIK, SACHS & Cie., Mannheim (Baden). Gegründet 1861. Permanente Ausstellung von sämtlichen Maschinen, Apparaten und Utensilien für Buch- und Steindruckereien, sow. Papierverarbeitung.

SCHELTER, J. G., & GIESECKE, Leipzig. Gegründet 1819. Spezialitäten: Colts Armory Tiegeldruckpresse, Stereotypieapparate, Wetters Numeriermaschine, Transmissionen, Aufzüge.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig. Lager von Cylinder- und Tiegeldruck-Schnellpressen aller Art und in allen Formaten.

ZIMMERMANN, F. H. (Inh. A. Mundt), Berlin, N.W., fertigt: kleine Cylinderdruck-Schnellpressen, Tiegeldruck-, Perforier-, Paginier-, und Visitenkarten-Maschinen, Rahmen mit Ziffernwerken auf Schrifthöhe für Schnell- und Handpressen. Billet-Druckmaschinen für Karton- oder Papierbillets, Datumpressen, Plombier- u. Kupierzangen etc. für Eisenbahnen.

Tiegeldruckmaschinen.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

Lithographische Maschinen.

MASCHINENFABRIK JOHANNISBERG, Klein, Forst & Bohn Nachf., Geisenheim im Rheingau.

SCHMIERS, WERNER & STEIN, Schnellpressenfabrik Leipzig. Schnellpressen für Lithographie, Lichtdruck, Zinkdruck und Blechdruck etc., pat. Bronziermaschinen in 4 Grössen; alle vorstehenden Maschinen mit den neuesten Verbesserungen versehen.

Holzarbeiten.

BECKER, RUDOLPH, Leipzig.

ERSTE MANNHEIMER HOLZTYPEN-FABRIK, SACHS & Cie., Mannheim (Baden). Gegründet 1861.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

Farben.

BECKER, RUDOLPH, Leipzig. Bunte und schwarze Buch- und Steindruckfarben, Firnisse, Etikettenlack, Bronzen und Blattgold.

BEIT & PHILIPPI, Hamburg, Jungfernstieg 12. Schwarze u. bunte Buch- u. Steindruckfarben, Firnisse, Etikettenlack etc.

BERGER & WIRTH, Leipzig, Berlin, Florenz, Moskau, London und Newyork. Fabrik von schwarzen u. bunten Farben für sämtliche graphische Zwecke.

DERLON, CARL, Leipzig. Spezialist für bunte Buch- u. Steindruckfarben, Kupferdruckschwärze. Bronze- u. Blattgoldfabrik.

HUBER, MICHAEL, München. Bunte und schwarze Farben für alle graphischen Fächer. Firnisse und Walzenmasse.

JÄNECKE, GEBR., & FR. SCHNEEMANN, Hannover. Fabrik von schwarzen und bunten Farben und Firnissen für Buch- und Steindruck etc.

KAST & EHINGER, Stuttgart. Fabrik von Buch- u. Steindruckfarben u. Firnissen. Sämtliche Licht- u. Glanzdruckfarben in vorzüglicher Qualität.

LORILLEUX, CH., & CIE., Paris, 16, Rue Suger. Schwarze und bunte Buch- und Steindruckfarben. Lager bei **Ed. Obst, Leipzig, Seeburgstr. 3.**

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

Press-Späne (Glanzpappen).

KADE & CO., Fabrikgeschäft, Sänitz, Ober-Lausitz, empfehlen ihre **Press-Späne** (Glanzpappen) in allen Stärken u. Grössen. Muster stehen jederzeit zu Diensten.

Papier.

FLINSCH, FERD., Leipzig, Berlin und Hamburg. Papierfabriken und Lager aller Papiersorten. Spezialitäten: Werkdruck-, Kupferdruck-, Umschlag-, Schreib-, Konzept-, Post-, Seiden- und Packpapier. Amerikanische Illustrationsdruck-Normalpapiere.

Buchbinderarbeiten.

HERZOG, J. R., Leipzig, Buchbinderei mit Dampfbetrieb. Solide Arbeit. Solide Preise.

Bronzen und Blattmetalle.

BECKER, RUDOLPH, Leipzig.

DERLON, CARL, Leipzig.

Walzenmasse.

BEIT & PHILIPPI, Hamburg, Jungfernstieg 12. Walzenmasse »Hammonia« feinste Marke.

BECKER, RUDOLPH, Leipzig. Englische Walzenmasse und deutsche Walzenmasse »Lipsia«.

BERGER & WIRTH, Leipzig. Walzenmasse Victoria und Victoria Bianca.

ERSTE MANNHEIMER HOLZTYPEN-FABRIK, SACHS & CO., Mannheim. Prima weisse und Gelatine-Walzenmasse.

HUBER, MICHAEL, München.

JÄNECKE, GEBR., & FR. SCHNEEMANN, Hannover. Leim- u. Gelatine-Walzenmasse.

KAST & EHINGER, Stuttgart.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

Stereotypie-Einrichtungen.

BECKER, RUDOLPH, Leipzig.

KEMPE, KARL, Nürnberg.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

Utensilien aller Art.

BECKER, RUDOLPH, Leipzig.

RÜGER, C., Leipzig.

ERSTE MANNHEIMER HOLZTYPEN-FABRIK, SACHS & Cie., Mannheim (Baden). Gegründet 1861.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

ZIEROW & MEUSCH, Leipzig.

Eiserne Format- u. Facettenstege.

BECKER, RUDOLPH, Leipzig.

POPPELBAUM, k. und k. HOF-SCHRIFTGIESSEREI, Wien.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

Xylographische Arbeiten.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

Auto- u. Phototypie, Chemigraphie

GAILLARD, E., Berlin, SW., Lindauerstr. 69.

Galvanos u. Vignetten aller Art.

KLOBERG, C., Leipzig.

RÜHL, C. F., Leipzig-Reudnitz.

RÜGER, C., Leipzig.

SCHELTER & GIESECKE, Leipzig. Ggr. 1819.

WALDOW, ALEXANDER, Leipzig.

ZIEROW & MEUSCH, Leipzig.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

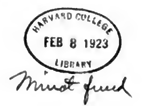
und

verwandte Geschäftszweige.

Herausgegeben von Alexander Waldow.

30. Band. 1893.

Leipzig
Druck und Verlag von Alexander Waldow.


HARVARD COLLEGE
FEB 8 1923
LIBRARY



30. Band. | 1893. | Heft 1.

Die Stereotypie.

Auf Grund bewährter Quellen und praktischer Erfahrungen dargestellt von

Christian Höhn und H. Schwarz.



Als man Ende der fünfziger Jahre vergeblich bedeutende Anstrengungen machte, die Papierstereotypie einzuführen und einige Jahre darauf das vom deutschen Altmeister der Stereotypie, *A. Isermann* in Hamburg, wie er wohl treffend bezeichnet werden kann, bearbeitete kleine Werkchen »Anleitung zur Stereotypen-Giesserei in Gips- und Papiermatrizen« im Verlage von Alexander Waldow erschien — nachdem es zuvor im »Archiv« Abdruck gefunden —, ahnte man wohl kaum, welchen bedeutenden Einfluss das damals, teils aus Furcht vor materieller Schädigung seitens der Setzer angefeindete und wegen Störung langjähriger Gewohnheiten in der Druckerpraxis bei den Druckern auf manchen Widerspruch stossende unscheinbare, mit dem »Abklatsch« früherer Jahrhunderte zu vergleichende Verfahren, auf die ganze Entwickelung des Buchdrucks, besonders aber der hohen Auflagen ausüben würde.

Andererseits aber hätte man sich nicht vermutet, dass ein Jahrhunderte lang unsern Urvätern vorgeschwebtes Verfahren sich in so rapider Weise vervollkommnen würde und zu einem unentbehrlichen Zweige des modernen Druckereibetriebes werden könnte. Und wo wäre die Stereotypie heute zu entbehren? Nirgends, denn die Zeit der nummerierten Exemplare, oder jener Druckwerke, in denen der Verleger mit den wenigen Hunderten der Subskribenten am Anfange des Buches Reklame für den Rest seiner Auflage machte, sind vorüber, heute muss die Buchdruckerkunst nicht nur Hunderte und Tausende, sondern Millionen Exemplare auf den Weltmarkt werfen können, wenn sie bestehen will.

Und durch was gelingt ihr das? Nicht durch der Maschinen schnellen Lauf allein, sondern zum grossen Teile auch durch die aus langjährigen praktischen Versuchen und ernster Arbeit hervorgegangenen Erfolge im Dienste der Kunst werkthätiger Männer, die es fertig brachten, die Kunst Gutenbergs so zu erweitern, dass das gedruckte Wort mehr als vor dem möglich, in die Welt hinaus wandern kann.

Diese Möglichkeit ist, wenn auch nicht ausschliesslich, so doch zum grossen Teile der bedeutenden technischen Entwickelung der »Stereotypie« zu gute zu schreiben und wenn wir am Schlusse des sich dem Ende neigenden Jahrhunderts die einzeln Zweige der Typographie auf ihre Bedeutung hin zu prüfen haben werden, dann ist auch der »Stereotypie« ein ehrenvoller Platz im Ruhmeskranze sicher.

In Nachstehendem wollen wir das Wesen der Stereotypie in leichtverständlicher Weise behandeln und dabei — soweit sie praktischen Wert haben — alle im Laufe der Zeit erfolgten Neuerungen an Apparaten und Utensilien sowie Versuche und Erfolge in der Praxis berücksichtigen.

Geschichtliches.

Dass das Bestreben, die Jahrhunderte lang gleich gebliebene Grundtechnik des Setzens zu vereinfachen, und damit gleichsam eine Ersparnis an Zeit und Arbeit zu erzielen, bereits in längst vergangener Zeit sich zeigte, scheint uns heute ziemlich einleuchtend, und niemand unserer Zeitgenossen wird sich darüber verwundern. Die Art und Weise, wie dieses Bestreben jedoch zum Ausdruck gebracht wurde, ist interessant genug um kurz vorausgeschickt zu werden.

Die ersten Versuche. die in dieser Beziehung gemacht wurden, bestanden in der Herstellung von

Verbindungen der am häufigsten vorkommenden Silben und Wörter aus dem Ganzen, um diese neben den gewöhnlichen Lettern zu verwenden und so eine Beschleunigung beim Setzen zu ermöglichen. Zuerst trat mit einem solchen Verfahren der Schriftsetzer Henry Johnson in London hervor. Die ersten Versuche mit seiner Erfindung, welche er Logographie nannte, machte er 1778 in der Offizin seines Prinzipals Walter, des Besitzers und Druckers der »Times«. 1783 veröffentlichte er eine Schrift, in welcher er die durch sein Verfahren zu erlangenden Vorteile ausführlich darlegte. — Ihm folgte Franz Ignaz Joseph Hoffmann aus Schlettstadt im Elsass, und noch im Anfang der vierziger Jahre des jetzigen Jahrhunderts kam Fr. Menck in Hamburg auf diese Idee zurück. Er versprach sich und der Kunst von seinen sogenannten Logotypen (d. h. Wortlettern) die erheblichsten Resultate; doch nahm er schliesslich die an ihn von zwei Leipziger Setzern ergangene Herausforderung zu einem Konkurrenzsetzen, wobei er sich der Logotypen bedienen sollte, während seine Gegner gewöhnliche Lettern gebrauchen wollten, nicht einmal an. — Alle in dieser Richtung unternommenen Versuche, die sich in Frankreich und Österreich selbst noch in neuester Zeit wiederholten, mussten ohne den erwarteten Erfolg bleiben. Sie standen in direktem Gegensatze zu dem Grundprinzipe der Buchdruckerkunst, welche ja eben erst dadurch zu dem gewaltigen Träger der Kultur hatte werden können, dass die Schrift in möglichst kleine und bewegliche Teile — die einzelnen Buchstabenlettern — zerlegt worden war. Der Erfolg der gemachten Versuche, Buchstaben-Verbindungen in Anwendung zu bringen, konnte natürlich kein anderer sein, als dass die Schriftkästen bedeutend vergrössert werden mussten, ohne dass die hierdurch veranlasste Unbequemlichkeit durch grössere Schnelligkeit beim Setzen aufgewogen worden wäre. Der neueste Versuch in dieser Richtung bedingte z. B. einen Kasten mit ca. 480 Fächern.

Fruchtbringender erwies sich das Prinzip des Tafeldruckes. Bekanntlich wurden die allerfrühesten Produkte des Druckes dadurch erzeugt, das man den Text in ganze Holztafeln einschnitt — ein Verfahren, welches teilweise noch heutzutage in China und Japan üblich ist. Um nun teils bei neuen Auflagen die Kosten eines neuen Satzes zu ersparen, oder bei Werken von zweifelhaftem Erfolge die Möglichkeit zu gewinnen, kleinere Auflagen zu drucken und, ohne den Satz selbst stehen lassen zu müssen, bei Bedarf weitere Abdrücke zu nehmen, teils einen korrekten Satz in seiner Reinheit zu erhalten, war man bemüht, von dem fertigen und korrigierten Satze feste Tafeln zu gewinnen. Das Mittel, dessen man sich zur Erreichung dieses Zweckes am ersten bediente, bestand darin, dass man den Satz durch irgend ein geeignetes, am Fusse desselben angebrachtes Bindemittel in eine zusammenhängende Platte verwandelte. Trotz der Kosten, welche die hierzu erforderliche grosse Menge von Schrift verursachte, und trotz des Übelstandes, dass diese Platten sehr bedeutend ins Gewicht fielen und zu ihrer Aufbewahrung einen verhältnismässig grossen Raum erforderten, wurde dieses Verfahren doch von verschiedenen Seiten und längere Zeit hindurch in Anwendung gebracht.

Die ersten grösseren Versuche der Art machte J. van der Mey in Leiden (Holland), welcher für den Buchhändler Sam. Luchtmans eine Bibel in Folio mit solchen verlöteten Platten herstellte. — Nach gleichem Prinzipe verfuhr der Prediger an der reformierten Kirche zu Leiden, Joh. Müller, ein Deutscher, welcher zwischen 1701 und 1711 in Gemeinschaft mit seinem Sohne W. Müller und ebengenanntem van der Mey dergleichen Platten (planches coulées) anfertigte. Als Verbindungsmittel verwendete er anfangs Fensterkitt, später Gips. — Von weiteren Anwendungen desselben Verfahrens sei noch erwähnt, dass die Cansteinsche Bibelanstalt in Halle ebenfalls den Satz ihrer Bibeln durch Verlötung am Fusse fixierte.

Einen grossen Fortschritt bezeichnet die Erfindung des Goldschmieds Ged in Edinburgh, welcher feste Platten von dem aus gewöhnlichen Lettern zusammengestellten Satze dadurch erhielt, dass er den Satz mit Gips übergoss und vermittelst der hierdurch gewonnenen Matrizen die Druckplatten herstellte. Er verband sich zunächst mit Fenner und James in London, und druckte mit diesen nach seinem neuen Verfahren in den Jahren 1729 und 1730 für die Universität Cambridge Bibeln und Gebetbücher. Wie fast jeder Erfinder musste aber auch Ged die Erfahrung machen, dass ihm von Leuten, die sich in ihrem Erwerb beeinträchtigt zu sehen fürchteten, oder die neue Erfindung aus einem sonstigen Grunde mit ungünstigen Augen ansahen, mancherlei Misshelligkeiten bereitet wurden, so dass sein Verfahren keinen festen Fuss fassen konnte. Eine Probe dieser Platten hat sich erhalten. Thomas Curson Hansard, in dessen Besitz sie gelangt ist, hat seiner »Typographia« einen Abdruck zweier Platten beigegeben, welcher freilich eine ziemlich rohe Ausführung zeigt. Immerhin aber sind diese Überbleibsel als höchst interessante Versuche zu betrachten. Man findet diese Platten auch in Prof. Faulmanns Geschichte der Buchdruckerkunst reproduziert.

Nach Ged machte Alex. Tilloch in Glasgow selbstständige Versuche. Er druckte in Verbindung mit dem Universitäts-Buchdrucker Andr. Foulis,

welch letzterer ein Patent auf 15 Jahre erhielt, unter anderem 1782 Xenophons Anabasis mit Platten.

Ihm folgte der schon oben genannte Franz Ignaz Joseph Hoffmann aus Schlettstadt, welcher 1783 eine Methode erfand, die er Polytypie oder Logotypie nannte und in seinem »Journal polytype« ausführlich beschreibt. Er schloss eine Mischung aus fetter, weicher, mit Gips vermischter Erde, Syrup und Kartoffelstärke in einen kupfernen Rahmen und ebnete die Masse vermittelst Hobels oder Messers. Dann brachte er ein über den Rahmen hinweggehendes Lineal von Kupfer am Kopfe der zu bildenden Zeile an und längs dieses Lineales ein Messer, welches den Raum der Zeile bezeichnen sollte. Nun drückte man die erforderlichen Lettern, genau der durch das Lineal angegebenen Richtung folgend, eine nach der andern in die eben beschriebene Masse ein. Damit dieses Eindrücken der Lettern gleichmässig tief und in senkrechter Richtung erfolgte, war noch ein Einschnitt angebracht, in welchem sich das Lineal bewegte. (Von einem eigentlichen Setzen war bei diesem Verfahren also nicht die Rede.) In die Matrize, welche man auf diese Weise gewonnen hatte, presste man dann eine Komposition aus Blei, Zinn und Wismuth in dem Augenblicke, wo das flüssige Metall erstarrte, und hierdurch erhielt man die Druckplatte. Auf diese Art hätte es nur der geringen Anzahl von 360 Schriftzeichen bedurft, um die Platten für ein ganzes Werk herzustellen. Die Unmöglichkeit aber, jeden einzelnen Buchstaben genau in gleicher senkrechter Richtung und in gleicher Tiefe in die Matrizenmasse zu versenken, verbunden mit andern minder wichtigen Missständen liess das Verfahren als völlig unpraktisch und unbrauchbar erscheinen.

Fast gleichzeitig mit Hoffmann machte Jos. Carez in Toul eine Erfindung, welche er Polytypie nannte und die darin bestand, dass er Platten durch einen Guss in Porzellanerde herstellte. Ein anderes von ihm ausgeführtes Verfahren beschreibt er selbst folgendermassen: Die auf gewöhnliche Weise hergestellte druckfertige Form wurde, in einen Schraubenrahmen gespannt, an der Rückseite an einen Metallklotz befestigt, welcher mit einer eisernen Zugstange verbunden war. Unter der Form befand sich ein Kasten von Karton mit wenig erhöhtem Rande, in der Nähe ein Schmelzofen mit reinem Blei. Das geschmolzene Blei wurde in den vorher mit Öl ausgestrichenen Kasten gegossen und in dem Augenblicke, wo es erstarren wollte, wurde die Form durch Herabsenken in das Blei eingepresst. Nachdem dann die Form von der Bleiprägung getrennt und letztere sorgfältig gereinigt worden war, wurde diese nun ihrerseits wieder in geschmolzene Schriftmasse eingepresst, welche endlich, druckfertig zugerichtet, die gewünschte Platte ergab.

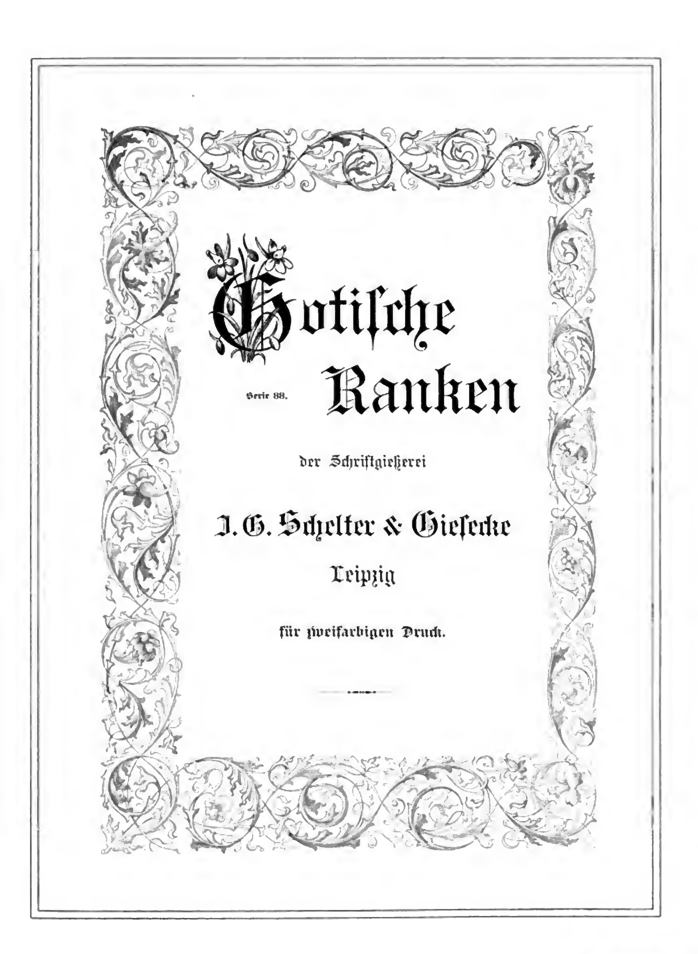
Als Kuriosum sei hier erwähnt, dass im Jahre 1891 eine Broschüre erschien, welche dieses primitive Verfahren als etwas Neues und Rationelles für die Vervielfältigung von Initialen, Klischees etc. hinstellte. Es bedarf wohl kaum der Versicherung, dass die Resultate eines solchen Notbehelfes nicht als ernst aufgefasst werden können und in der That hat man auch nirgends mehr etwas von dem hevorgesuchten alten Verfahren gehört.

Von weiteren Versuchen seien nur noch erwähnt die von Senefelder, dem Erfinder der Lithographie, der die fertige Form schliessen und dann über sie durch die Presse einen festen Brei aufdrücken liess, welcher die Matrize bildete, und von Gatteux in Paris, der um 1775 ein ähnliches Verfahren erfand, dass er Monotypie nannte.

Gleichzeitig mit Letzterem brachte der Buchdrucker L. St. Herhan in Paris ein sehr interessantes Verfahren in Anwendung. Unterstützt durch Errand und Renouard und durch den Rat des bekannten Grafen Schlaberendorf liess er Lettern aus Kupfer herstellen, aber vertieft und so, dass das Buchstabenbild nicht verkehrt darauf erschien. Aus diesen Lettern nun wurde der Satz gesetzt, von welchem dann ein Abguss in Schriftzeug gemacht wurde. Dieses Verfahren ergab zwar sehr brauchbare Platten, musste aber seiner Kostspieligkeit halber wieder aufgegeben werden.

Um dieselbe Zeit stellte der Buchdrucker Firmin Didot in Paris (der auch zuerst die Benennung Stereotypie, von στερεός feststehend, und τύπος Type, Letter, einführte) Platten dadurch her, dass er den Satz mit Typen aus härterem Metall herstellen und dann unter einer kräftigen Presse in Bleiplatten die erforderlichen Matrizen davon abdrucken liess. Mit Anwendung dieses Verfahrens druckte er u. A. 1794 Logarithmentafeln, doch kam er wieder davon ab, weil sich immer nur ein kleiner Teil der Platten brauchbar erwies.

Dies sind die wichtigsten, insgesamt freilich unpraktisch befundenen Versuche, welche der epochemachenden Erfindung Stanhopes vorausgingen. Charles Graf Stanhope, geboren 3. August 1753 in Genf, gestorben 1. Dezember 1816, war es, welcher sich ausser durch andere Erfindungen (von ihm rührt u. A. die unter dem Namen Stanhopepresse bekannte verbesserte Buchdruckerpresse her) durch Aufstellung des im Jahre 1804 von ihm gemeinschaftlich mit Tilloch und Wilson aufgefundenen Prinzips der Gipsstereotypie ein hervorragendes Verdienst um die Buchdruckerkunst erworben.


Gotische
Serie 88.
Ranken
der Schriftgießerei
J. G. Schelter & Giesecke
Leipzig
für zweifarbigen Druck.

Bis Ende der 70er Jahre hat die Gipsstereotypie, durch die mit ihr erzielten äusserst scharfen Platten das Feld behauptet und nur schwer anderweite Versuche, an denen die Vorzeit so reich gesegnet war, erforderlich erscheinen lassen.

Wenn trotzdem schon in der Zeit von 1829—1831 der Franzose Genoux in Paris auf ein anderes Verfahren gesonnen hatte, so lag dies ohne Zweifel an dem mit vielerlei umständlichen Manipulationen verknüpften, besonders aber zeitraubendem Prozess der Gipsstereotypie, bei welcher aus der gewonnenen Matrize auch stets nur ein Abguss zu erzielen war.

(Fortsetzung folgt.)

Die Druckerei-Schriftprobe.



Von sehr grosser Bedeutung für jede Buchdruckerei ist gewiss die *Schriftprobe*, nicht nur in Bezug auf die Schnelligkeit bei der Herstellung von Accidenzarbeiten, sondern auch im Verkehr mit der Kundschaft selbst, und doch wird dieselbe oft recht sehr vernachlässigt und als nebensächlich angesehen, was sich aber im Laufe der Zeit bitter rächt.

Geht man die Probebücher oder Probetafeln der einzelnen Druckereien durch, so wird man finden, dass fast jede eine andere Einrichtung zeigt und dass die eine immer unpraktischer ist, als die andere. Eine Schriftprobe muss einen vollständigen Überblick über *alles* in der Druckerei vorhandene Material gewähren (ausgenommen natürlich das sogenannte »blinde Material«) und ferner muss dieselbe sofort erkennen lassen, wie breit die eine oder die andere Schrift läuft, damit man bei einer etwaigen Korrektur dem überaus lästigen und zeitraubenden »Probieren« überhoben wird.

Ohne eine praktisch eingerichtete Schriftprobe ist es fast unmöglich, die durchaus notwendige Ordnung in der Druckerei zu erhalten.

Es kommt häufig genug vor, dass in Druckereien mit reichhaltigem Material lange Zeit nach irgend einer Schrift gesucht wird, weil Niemand weiss, in welchem Kasten dieselbe untergebracht ist. Auch ist es nichts Seltenes, dass ein Kasten, nachdem er von einem Setzer zum anderen gewandert, mangels praktischer Bezeichnung an einer ganz anderen Stelle eingeschoben wird, als wo er eigentlich hingehörte, respektive weggenommen wurde.

Besonders bemerklich macht sich der Mangel einer Schriftprobe beim Ablegen; der Kasten irgend einer Schrift ist nicht gleich zu ermitteln und die betreffende Zeile wird deshalb einstweilen beiseite gestellt, um bei *passender Gelegenheit*, oder wie man sehr oft hört »wenn ich sie einmal finde« abgelegt zu werden. Dass dies in den meisten Fällen nicht geschieht, kann man mit ziemlicher Gewissheit annehmen.

Allen diesen mit grossen Zeit- und Geldverlusten verbundenen Übelständen kann und sollte unbedingt durch eine geordnete Schriftprobe abgeholfen werden.

Kommen wir nun zur Herstellung der Schriftprobe selbst.

In der Hauptsache ist wohl der Buchform, und zwar Oktavformat, der Tafelform gegenüber der Vorzug einzuräumen, indem sich dieselbe, gefällig ausgestattet, viel besser zum Vorlegen bei der Kundschaft eignet als die letztere.

Bevor man nun mit dem Absetzen der Zeilen respektive Schriften beginnt, ist es unbedingt nötig, die Regale, in grösseren Druckereien die einzelnen Gassen, mit fortlaufenden Buchstaben oder *römischen* Ziffern zu versehen und zwar möglichst gross, am besten an der Wand über dem betreffenden Regal, die Kästen, welche sich nun z. B. im Regal A befinden erhalten auf der linken Seite gleichfalls den Buchstaben A, auf der rechten Seite aber die laufende Nummer; hierbei bleibt sich nun ganz gleich, ob man die Nummern immer weiter laufen lässt oder aber bei jedem neuen Regal oder Gasse wieder von 1 anfängt, ein Verstecken der Kästen ist dann rein unmöglich.

Eine solche Einrichtung würde etwa folgendes Aussehen haben:

A			**B**			**C**		
A	•	1	B	•	7	C	•	13
A	•	2	B	•	8	C	•	14
A	•	3	B	•	9	C	•	15
A	•	4	B	•	10	C	•	16
A	•	5	B	•	11	C	•	17
A	•	6	B	•	12	C	•	18

Nun kann man mit dem Absetzen der Schriften beginnen.

Von grossem Vorteile für die Herstellung aller Arbeiten ist es, wenn die Schriftprobe durchgängig einen Wortlaut, also jede neue Schrift respektive Grad derselben immer dieselben Worte zeigt, damit man die Breite jeder Schrift sofort erkennen kann. Die Buchstaben und Nummern der Regale und Kästen müssen natürlich auch in der Schriftprobe bei jeder einzelnen Schrift vorgemerkt werden, und zwar vorn

die laufende Nummer und hinten der Buchstabe des betr. Regals und die Nummer des Kastens, in welchem die in Frage kommende Schrift zu finden ist.

Eine derartig hergestellte Seite eines Schriftprobenbuches würde folgendes Bild zeigen:

Buchdruckerei CARL WINKLER, Zwickau i. S.

Lfd. No.		Regal u. Kasten
11	Die Lehre vom Accidenzsatz. Herausgegeben von Alexa	A 3
12	Die Lehre vom Accidenzsatz. Herausgegeben vo	A 3
13	Die Lehre vom Accidenzsatz. Herau	A 4
14	Die Lehre vom Accidenzsatz. Herausgegeben	C 14
15	Die Lehre vom Accidenzsatz. Heraus	C 14
16	Die Lehre vom Accidenzs	C 14
17	Die Lehre vom Accidenzsatz. Herausgegeben von	B 8
18	Die Lehre vom Accidenzsatz. Herausgegeb	B 8
19	Die Lehre vom Accidenzsatz. Her	B 8
20	Die Lehre vom Accidenzsatz	B 8

2

Durch eine solche Einrichtung fällt auch die Bezeichnung mit den oftmals recht zweifelhaften Namen der einzelnen Schriften weg.

Natürlich müssen hier Fraktur-, Antiqua- und Zierschriften etc. gesondert aufgeführt werden.

Reiheneinfassungen werden am besten so aufgeführt, dass man jedes Stück derselben erkennen kann, also:

1		A 1
2		A 1
3		A 1

wohingegen es sich bei ganzen Serien empfiehlt, ein vollständiges Figurenverzeichnis zu geben und die Figuren unter sich wieder mit laufenden Nummern zu versehen. Ist genügend Raum vorhanden, so ist es gut, von der betreffenden Einfassung einige kleine Anwendungen mit anzufügen.

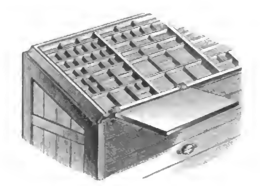
Vignetten sollten ebenfalls mit Nummern bezeichnet sein, sodass man bei Aufgabe einer Arbeit, auf welcher eine bestimmte Vignette Verwendung finden soll, nur dem Setzer oder auf dem Manuskript die betreffende Nummer anzugeben braucht, ohne einen Irrtum befürchten zu müssen.

Eine solche Schriftprobe, mit einem hübschen Titel und Umschlag versehen, und am Schluss derselben noch einige in der Offizin ausgeführte empfehlenswerte Arbeiten eingeheftet, bildet zugleich ein vorzügliches Reklamemittel für die betreffende Druckerei.

Verstellbares Korrigier- und Ablegebrett

von Klimsch & Co. in Frankfurt a. M.

Das nachstehend abgebildete praktische, von obengenannter Firma in den Handel gebrachte Brett ist, wie ersichtlich, an jedem Setzkasten anzubringen und wird sowohl für den korrigierenden oder ablegenden Werksetzer, wie für den, seine gegen das Umfallen der einzelnen Teile sehr empfindlichen Sätze in



dieser sicheren Lage zusammenbauenden Accidenzsetzer von grösstem Nutzen sein. Wenn man beim Korrigieren das Schiff auf das Brett stellt, hat man den Setzkasten ganz frei und kann ungehindert zu allen Fächern desselben gelangen; ebenso ist es beim Ablegen und besonders bei dem komplizierterer Sätze wie Formeln, Tabellen, Titel etc. Die Vorteile aber, welche das Brett dem Accidenzsetzer, zumal bei der heutigen Ausführung des Accidenzsatzes, bietet, dürften von den Vertretern dieser Branche unseres Berufes ganz besonders gewürdigt werden. In richtiger Höhe,

bequem von drei Seiten zugänglich, wird es ihm erlauben, selbst die kompliziertesten Sätze gut und sicher zusammenzubauen und so die Klippen zu vermeiden, welche ihm die ja bekanntlich meist sehr durcheinandergehenden modernen Sätze in den Weg legen. Das Brett ist an jedem Kasten mittelst zweier Haken leicht anzuhängen und an seiner unteren Seite mit einer durch Schrauben verstellbaren Schiene in die richtige wagrechte Lage zu bringen Das Format dieses praktischen Brettes ist 24:33 cm. Der Preis beträgt M. 3.60.

Schriftprobenschau.



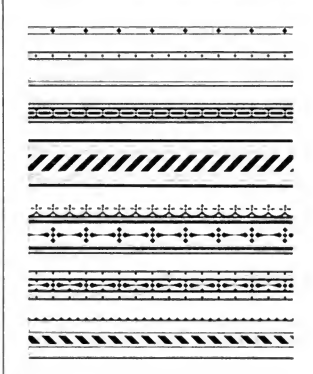
s ist ein erfreuliches Zeichen, wenn ein Erzeugnis binnen Kurzem so viel Anklang findet, dass es gewissermassen in zweiter Auflage erscheint. Es sind dies die *gotischen Ranken* der Firma *J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.* die nunmehr ausser in einfarbigem auch für mehrfarbigen Druck geliefert werden und somit als das vollständigste und schönste Material in dieser Beziehung gelten können.

Unsere Probeseite gibt nicht allein die zweckentsprechende Entwickelung und Zusammensetzung der einzelnen Figuren unter sich wieder, sondern zeigt auch gleichzeitig, welche Schriftarten am vorteilhaftesten innerhalb dieser stilvollen Ranken anzuwenden sind.

Die Schriftgiesserei *A. Numrich & Co. in Leipzig* bringt als angenehme Unterbrechung der vielen Neuheiten in Titelschriften eine sehr praktische Werkschrift auf den Markt und zwar eine *Bastard-Kanzlei* in neun Graden, die zu gleicher Zeit die Eigenschaften der drei Spezies Schwabacher, Gotisch und Kanzlei in sich zusammenfasst. Den Anstoss zur Schaffung einer solchen Schrift gaben die der Firma von einigen bedeutenden Verlagsbuchhändlern ausgesprochenen Wünsche, etwas Neues für die Werkausstattung besonders für Gedichtwerke zu produzieren und lässt sich daraus schliessen, dass man bald diese angenehm wirkenden Typenformen in den Bänden der schönen Litteratur recht oft antreffen wird. Wir wollen die in den grösseren Graden ebenfalls wirkungsvolle Schrift bestens empfohlen haben.

Gelegentlich der Besprechung des von der *Schriftgiesserei Flinsch in Frankfurt a. M.* vor Kurzem herausgegebenen Probenheftes hatten wir bereits alle Ursache auf die zahlreichen Schriftneuheiten der besonders auf diesem Gebiete tüchtigen Firma hinzuweisen, und heute sind wir in der angenehmen Lage, unseren Lesern in der umstehend abgedruckten kräftigen Titelschrift »*Atlanta*« zugleich eine der Neuheiten im Abdruck zu zeigen. Die sehr deutliche Schrift findet unseren vollen Beifall; der kräftige Schnitt wird durch die geschmackvoll angebrachten Ausbuchtungen recht wirksam belebt und die Typenformen gewinnen dadurch wesentlich an Eleganz. Die überall praktisch verwendbare Schrift können wir unseren Lesern nur angelegentlichst empfehlen.

Die auf dem Gebiete der Messinglinienfabrikation seit vielen Jahren rühmlichst bekannte Firma *C. Kloberg in Leipzig* sandte uns in Anschluss an unsern Artikel »Über das Messingmaterial« in Heft 10—12 des »Archiv« eine grosse Anzahl neuer Messing-Einfassungen, von denen wir einige hier zum Abdruck bringen, wodurch sich die grosse Leistungsfähigkeit dieser renommierten Firma am besten zeigt. Nach Art der Kombinationslinien lassen sich die aus



allerhand geometrischen Formen bestehenden Streifchen zu effektvollen, breiten Rahmen anordnen, deren Druck entweder einfarbig oder aber in einer beliebigen Zahl Farben möglich ist, d. h. insofern als einzelne Streifen zwischen andere bunt eingedruckt werden. Die Muster zeigen eine äusserst exakte Beschaffenheit und weichen von ähnlichen Erzeugnissen hauptsächlich dadurch vorteilhaft ab, dass sie grössere Formen, bei denen Licht und Dunkel wirkungsvoll zum Ausdruck kommt, aufweisen. Wir

Bastard-Kanzlei von der Schriftgiesserei A. Numrich & Co. in Leipzig-Reudnitz.

No. 625. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 5.—.

1892 Allgemeiner Verein für Deutsche Litteratur 1893

No. 621. Petit. Min. 4 Kilo, per Kilo M. 6.50.

Ich ging vor Deines Hauses Thür,
Da blüh'n der Rosen viele,
Sie wiegen träumend hin und her
In losen Windes Spiele.

Und wie ich komm', so winken mir
Die Häupter all', die süssen,
Und beugen sich und neigen sich,
Als wollten sie mich grüssen.

No. 626. Text. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 5.—.

Waldheim 45 Solingen Marburg 89 Dortmund

No. 622. Korpus. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 6.—.

Der Lenz mit seinem Wehen
Traf Deinen Schlummer auch,
Du blasses Heideröschen
Am windzerzausten Strauch.

Nun schaust Du auf zur Sonne,
Mit holdverschämten Sinn,
Dein Kelch erschliesst sich zagend,
Ein Thränlein funkelt drinn.

No. 627. Doppelmittel. Min. 9 Kilo, per Kilo M. 4.75.

Dresden 1287 Berlin 3546 Hamburg

No. 623. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 5.75.

Viel hundert Börnlein quillen
Auf sumpfiger Bergeshöh',
Um endlich dich zu füllen,
Du felsumschloss'ner See.

Was unrein, sinket nieder
Auf deinen Grund gemach,
Und dann entströmt Dir wieder
Ein einz'ger klarer Bach.

No. 628. 3 Cicero. Min. 10 Kilo, per Kilo 4.50

Sachsen 3 Reuth 4 Bayern

No. 624. Mittel. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 5.50.

Wenn ich die Wellen mit wogendem Drange
Sehe im Sturm sich verwandeln in Dampf,
Frage ich: Wasser und Felsen, wie lange
Wollt' ihr noch führen den wütenden Kampf?

No. 629. 4 Cicero. Min. 12 Kilo, per Kilo 4.25.

Leipzig Zwickau Pegau

Gesetzlich geschützt.

Atlanta von der Schriftgiesserei Flinsch in Frankfurt a. M.

1779. Cicero. Min. 7 oder 12 Pfd., per Pfd. M. 4.—.

Panorama von Meisenheim

Rechenhefte für SCHÜLER der Realschule

1780. 1½ Cicero. Min. 8 oder 15 Pfd., per Pfd. M. 3.80.

Röslein am Bache

Platina EISENERZ Silber

1781. 2 Cicero. Min. 8 oder 16 Pfd., per Pfd. M. 3.60.

Morgenandacht

Irene MORITZ Erich

1782. Doppelmittel. Min. 10 oder 18 Pfd., per Pfd. M. 3,40.

Unterricht

Berg PAUL Thal

1783. Kleine Kanon. Min. 12 oder 20 Pfd., per Pfd. M. 3.20.

SCHULE Kreditverein KIRCHE

1784. Grobe Kanon. Min. 12 oder 20 Pfd., per Pfd. M. 3.10.

Amicitia KUNST Orpheus

1785. Missal. Min. 14 oder 24 Pfd., per Pfd. M. 3.—.

ZEIT Geschichte GELD

1786. Missal. Min. 14 oder 24 Pfd., per Pfd. M. 3,—.

Tanz MUSIK Sang

1787. 5 Cicero. Min. 16 oder 25 Pfd., per Pfd. M. 2.90

POST Club BAHN

machen unsere geschätzten Leser ganz besonders auf diese Neuheiten der bewährten Leipziger Firma aufmerksam und bemerken, dass dieselbe auch in anderen Messingartikeln eine grosse Auswahl auf Lager hält und auf Wunsch Probeblätter ihrer Erzeugnisse gern zusendet.

Im Verhältnis zu früheren Jahrgängen haben wir im vorigen, 29. Band des »Archiv«, weniger Gelegenheit gehabt, Einfassungen stilvollen Charakters zum Abdruck zu bringen, und zwar lediglich deshalb, weil man in dieser Zeit auf die Produktion naturalistischen und zum freien Entwurf geeigneten Materials das Hauptgewicht legte. Das dies geschah, ist sicherlich nur von grossem Nutzen für den Buchdruck gewesen, es hat gewissermassen Abwechslung in die typographische Ornamentik gebracht und Anregung gegeben zur Schaffung weiteren edeln und stilvollen Materials. Als erstes dieser Art haben wir im neuen Jahrgange zu verzeichnen die *Tritonen-Einfassung*, Serie 79 von *C. Kloberg in Leipzig*. Die aus 91 Figuren bestehende Einfassung, die wir auf einer prächtig ausgeführten Extrabeilage in praktischer Anwendung zeigen, ist im Renaissancestil unter Anlehnung an pompejanische Motive entworfen und lässt in der Tadellosigkeit des Schnittes und in der Exaktheit des Gusses nichts zu wünschen übrig. Die charakteristischen Figuren und Gestalten der mythologischen Fabel von Triton, dem Meergott, sind in überraschender Mannigfaltigkeit in das duftig und klassisch wirkende Renaissance-Ornament eingeflochten. Da ausser den eigentlichen Hauptfiguren, die sowohl als Leisten, wie auch als einzelne Kassettenfüllungen wirkungsvolle Verwendung finden können in der Einfassung noch Reihenmuster, Aufsatzstücke, Ecken, Kreisausschnitte u. s. w. vorhanden sind, bildet sie ein praktisches Ganzes, mit dem man ohne Schwierigkeiten eine stilvolle Druckarbeit ausführen kann. In farbiger Behandlung ist die Wirkung der Einfassung ebenfalls sehr schön, wie man sich auf dem beiliegenden Probeblatte — dessen eingehende Durchsicht wir unseren Lesern anempfehlen — zu überzeugen Gelegenheit findet.

Als recht zweckentprechende Ergänzung des innerhalb des ersten Heftes sowie auf besonderen Beilagen zur Veranschaulichung gebrachten Accidenzmaterials bringen wir auf einem grossem Probeblatte noch die von der Schriftgiesserei *C. F. Rühl in Leipzig* soeben vollendete *Inserat-Einfassung* zur Kenntnis unserer geschätzten Leser. Diese wirkungsvolle Serie kräftiger Figuren bildet ein unschätzbares Verzierungsmaterial für alle Arbeiten, bei denen das Auffällige in erste Linie gestellt werden soll. Und in der That wird man auch bereits mit wenigen Stücken, durch deren Zusammensetzung sich vielfältige Figuren ergeben, Effekt in alle die Zeitungsinserate, Prospekte, Ankündigungen etc. hineinbringen, die nicht in der Hochflut ähnlicher Sätze verschwinden sollen. Das Probeblatt zeigt bereits die vielseitige Verwendbarkeit der Stücke und wollen wir daher unsere Leser zur Anschaffung bezw. Beachtung dieser praktischen Neuheit hiermit aufgefordert haben.

Wir verwiesen bereits im letzten Hefte des vorigen Jahrganges des »Archiv« bei Gelegenheit der Besprechung der neuerschienenen Messingprobe von *Julius Klinkhardt* auf die ausserordentliche Reichhaltigkeit derselben. Auf einem in Satz und Druck meisterhaft ausgeführten Probeblatte, das wir den Lesern des »Archiv« als Beilage vorführen und bereits auf Spalte 401 des 12. Heftes von 1892 im Voraus ankündigten, hat die Firma einen Auszug der Probe wiedergegeben, der als solcher in genügender Weise für die reiche Auswahl Zeugnis ablegt. Die dort aufgeführten Erzeugnisse deuten gewissermassen nur an, welche Artikel in der Probe vorkommen und glauben wir annehmen zu können, dass für jeden Bedarf etwas darunter enthalten sein wird. Der Originalsatz dieses Blattes machte übrigens in seiner komplizierten, vollständigen Messingausführung einen überraschenden Eindruck auf den Fachmann. Der effektvolle grüne Ton wurde von Zinkplatten gedruckt.

Auf weiteren Beilagen unterbreiten wir unseren Lesern Erzeugnisse von *Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei in Berlin*. Neben zwei Kursivzierschriften die sich als recht brauchbar erweisen dürften, fallen besonders die auf dem grösseren Blatte abgedruckten, prächtigen Renaissance-Initiale in drei Grössen ins Auge, die durch äusserst gefällige und geschmackvolle Zeichnung hervortreten. Zu diesen Initialen liess die Firma erfreulicherweise auch Eindrucktypen schneiden. Auch die weiteren Initialgarnituren sind mustergültige Schöpfungen, auf die wir nur empfehlend hinweisen können. Last not least erwähnen wir noch den bereits vielfach eingeführten modernen Zierrat als sehr nützliches Material und geben uns der Hoffnung hin, dass sich recht viele Abnehmer für diese gediegenen Erzeugnisse finden mögen.

Alle auf den vorstehend aufgeführten Beilagen abgedruckten Materialien sind Originalschöpfungen der betreffenden Firmen.

Satz und Druck unserer Probeblätter.

Den *Jahrestitel* zum 30. Band des »Archiv« setzten wir nach einem Entwurf unserer eigenen Druckerei aus der prächtigen *Rokoko-Einfassung* von *Gustav Reinhold* in Berlin. Wir glauben annehmen zu können, dass dieses moderne Material bisher selten in so wirkungsvoller Anordnung zur Verwendung kam wie auf unserem Titel und liefert dieser also gleichzeitig den Beweis wie leicht, d. h. ohne Schwierigkeiten im Satz, etwas Effektvolles aus dieser Einfassung hergestellt werden kann.

Ausser der *Rokoko-Einfassung* kam nur noch *Linienmaterial* von *H. Berthold* in Berlin zur Verwendung, während die *Schriftgiesserei Flinsch* die Schrift der ersten drei Zeilen, *Genzsch & Heyse* und *G. Reinhold* die übrigen Zeilen lieferten. Den schönen guillochierten Messinguntergrund lieferte uns die Berliner Messinglinienfabrik in Berlin.

Gedruckt wurde das Blatt in vier Farben und zwar mit *Braun* von *Kast & Ehinger* in Stuttgart, *Brillant-Reichgold* von *C. Derlon* in Leipzig, *rosa Ton*, gemischt aus Glanzweiss und Karmin und *blauer Ton*, gemischt aus Miloriblau, Glanzweiss und etwas Grün, sämtlich von *Berger & Wirth* in Leipzig. Die effektvollen *Tonplatten* zu dem Blatte lieferten uns *Förster & Borries* in Zwickau i. S.

Gewissermassen als Festgabe und als charakteristisches Erzeugnis des beim 30jährigen Bestehen des »Archiv« gepflegten Zeitgeschmackes bringen wir ein sich in Satz und Druck höchst effektvoll präsentierendes Erinnerungsblatt in sechs Farben. Der Entwurf zu dieser Arbeit in freier Richtung wurde nach einem Motiv der Klinkhardt'schen Messinglinienprobe von unserem bewährten Mitarbeiter Herrn *H. Schwarz* für das »Archiv« angefertigt und es dürfte diese Art der freien Richtung, bei welcher der Satz vollständig in den Grenzen des allgemein Möglichen hergestellt ist, sicher auch den Beifall unserer Leser finden.

Zur Zeile Archiv für Buchdruckerkunst verwendeten wir die äusserst wirksame *fette Universal* von *Julius Klinkhardt*, von welcher Firma auch die aus der *Mikado-Dekoration* entnommenen linksseitigen Ornamente, sowie die gesamten Linienornamente stammen. Die übrigen Schriften lieferten verschiedene Giessereien. Die schönen *Blumenzweige* sowie die *Zierleiste* und die *Strahlenecke* sind von *J. G. Schelter & Giesecke* geliefert. *F. Theinhardts Bacillen-Untergrund* kam in der rechten Längsleiste zur Anwendung. Das *Buchdruckerwappen* lieferten *Zierow & Meusch*.

Gedruckt wurde das Blatt mit *Braun* von *Michael Huber* in München, *Blattgold-Imitation* von *Weiss & Zopfi* in Nürnberg, *blauem Ton*, *rosa Ton*, *chamois Ton*, (gemischt aus Karmin, Gelb und Glanzweiss), *grauem Ton* (gemischt aus Miloriblau, Glanzweiss und etwas Schwarz). Sämtliche Tonfarben lieferten *Berger & Wirth* in Leipzig. Die gravierten *Zinktonplatten* zu diesem Blatte, mit welchem durch Übereinanderdrucken noch weitere Nüancen erzielt wurden, stellte die Gravieranstalt von *Julius Klinkhardt* in Leipzig her. Wir müssen nur bedauern, dass die das Ganze abschliessenden äusseren Ränder an einigen Stellen vom Graveur *fein schraffiert* worden sind, daher nicht *gleichmässig* hervortreten, sondern als zu blass gedruckt erscheinen.

Blatt A ist eine vorzügliche Druckarbeit der Firma *J. G. Bachem* in Köln, deren Leistungsfähigkeit bereits des öfteren im »Archiv« anerkennendste Erwähnung fand. Das wirksame *Bouquet* entstammt der *Schriftgiesserei Bauer & Co.* in Stuttgart; es kommt in diesem wohlgelungenen Kolorit zur besten Wirkung. Das Blatt ist in sieben Farben ausgeführt und wird durch seine tadellose Sauberkeit sicher allgemeinen Beifall finden. Der Firma J. G. Bachem sei unser Dank für die bereitwillige Herstellung dieser schönen Arbeit auch hiermit ausgedrückt.

Neben den zahlreichen Darbietungen in Farbendruck, die wir auf den vorbesprochenen Blättern in unserem diesmaligen Hefte geben, nimmt auf einem weiteren Blatte eine der bedeutendsten Firmen Deutschlands Veranlassung, ihre Leistungsfähigkeit auf dem Gebiete der Reproduktionstechnik und zwar in der Anfertigung autotypischer Buchdruckklichees zur Geltung zu bringen. Das vortrefflich gelungene Porträt, bei dem der autotypische Netzgrund in geradezu minutiöser Sauberkeit ausgefallen ist, dürfte in bester Weise dazu angethan sein, die Firma *Körner & Dietrich*, zinkographische Reproduktionsanstalt in Leipzig, zur Anfertigung aller einschlägigen Arbeiten zu empfehlen.

Zeitschriften- und Bücherschau.

— * *Engelmanns Kalender* für Buchdrucker, Schriftgiesser, Steindrucker, Lithographen und Holzschneider für das Jahr 1893. Zweiter Jahrgang. Unter fachmännischer Redaktion und Mitwirkung erster Kräfte aus allen Teilen Deutschlands. Verlag von Julius Engelmann in Berlin, Lützowstrasse 97. — Das vorliegende Unternehmen tritt jetzt zum zweiten Male vor den grossen Berufskreis der Buchdrucker und glauben wir voraussagen zu können, dass dasselbe auch diesmal einer guten Aufnahme sicher sein

kann. War der Inhalt des ersten Jahrganges schon ein überaus reicher und dauernd fesselnder, so ist es dies bei dem uns vorliegenden zweiten Jahrgange in noch weit höherem Masse der Fall. — Derselbe ist, wie im vergangenen Jahre elegant gebunden zum Preise von 2 Mark von obengenannter Verlagsbuchhandlung zu beziehen.

— * Eine weitere *neue* Erscheinung auf dem Gebiete der Fachlitteratur bildet der in schwedischer Sprache erschienene, von Wald. Zachrisson in Göteborg herausgegebene *Boktryckeri-Kalender für 1893*. Derselbe, wohl in der Hauptsache für die schwedischen Angehörigen unserer Kunst berechnet, ist aber auch infolge seiner überaus reichen und vorzüglichen typographischen Austattung von besonderem Interesse für den deutschen Buchdrucker. Zu beziehen ist dieser Kalender in elegantem dauerhaftem Einband zum Preise von 2 Mark von *Wald. Zachrisson* Buchdruckereibesitzer in Göteborg (Schweden).

— *Meisterwerke der Holzschneidekunst* aus dem Gebiete der Architektur, Skulptur und Malerei. Bd. 14. Lieferung 7—12 (Schluss) je 1 Mark. Verlag von J. J. Weber in Leipzig. Die Meisterwerke der Holzschneidekunst haben mit der 168. Lieferung ihren vierzehnten Band vollendet, und ist derselbe in seiner glanzvollen Ausstattung und mit seinem gediegenen Inhalt ein ebenbürtiger Genosse der früher erschienenen Bände. Einer besonderen Würdigung der in dem Bande enthaltenen 87 mustergültig ausgeführten Blätter bedarf es hier nicht. Was der Titel verspricht, das bestätigt der Inhalt: »Meisterwerke der Holzschneidekunst«. Der Inhalt ist wie in den früheren Bänden ein möglichst vielseitiger und gegenständlich durch Nachbildung der vorzüglichsten Werke der Baukunst, Bildhauerkunst und Malerei bestimmt. Dass die Erzeugnisse der letztern besonders ausführlich berücksichtigt sind, ist eine Folge der in jedem Jahre veranstalteten Kunstausstellungen, auf denen gerade die Malerei nach den verschiedensten Richtungen hin vertreten war. So sind das namentlich die grossen Kunstausstellungen in München und Berlin, deren Schätzen wir in den »Meisterwerken« begegnen, welche in Hinblick auf die gegenständliche Auswahl des dargebotenen Stoffes zugleich einen Einblick in die Geschichte der modernen Malerei eröffnen. Hierdurch wird mit dem Unternehmen ein doppelter Zweck erreicht: einmal werden dem Künstler und kunstliebenden Publikum gute Originale in Reproduktion, sodann aber sorgfältig und meisterhaft durchgeführte Proben der Holzschneidekunst geboten. Die Künstler, welche ihre Werke so trefflich vervielfältigt sehen, müssen der Verlagsanstalt dafür zu Dank verpflichtet sein, und der deutschen Holzschneidekunst erwächst eine willkommene Förderung damit, dass ihr Gelegenheit zu so ausgedehnter Thätigkeit geboten wird. — Der Preis für das einzelne Heft stellt sich auf 1 Mark. Die Verlagshandlung hat auch für den soeben vollendeten Band eine Einband-



Die ganze Einfassung mit den Verzierungen besteht nur aus Messingmaterial der Berliner Messinglinien-Fabrik.
Schriften von J. G. Schelter & Giesecke und Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei.

decke anfertigen lassen, welche reichen Gold- und Schwarzdruck auf Deckel und Rücken zeigt und 4 Mark kostet. Der fünfzehnte Band der »Meisterwerke«, welchem in nicht geringerem Mass wie den früheren das Interesse der kunstliebenden Welt sicher ist, hat bereits mit Heft 1 begonnen.

Mannigfaltiges.

— In Turin ist der aus Leipzig gebürtige *Hermann Loescher*, der bedeutendste Buchhändler Italiens, gestorben.

— * Aus der Firma *Philipp & Wittasek*, Buchdruckerei in Wien ist Herr Jakob Philipp ausgetreten und hat in Gemeinschaft mit Herrn Bernhard Kramer unter der Firma *Philipp & Kramer* eine eigene Buch- und Steindruckerei in den eigens zu diesem Zwecke angekauften Häusern, Wien, VI, Barnabitengassen 7 und 7a errichtet.

— * Die Maschinenfabrik und Eisengiesserei von *Chn. Mansfeld*, Leipzig-Reudnitz, welche Papierbearbeitungsmaschinen als Spezialität unter Garantie solidester Ausführung, sicheren und ruhigen Ganges, sowie grösster Leistungsfähigkeit baut, legt auch unserem heutigen 1. Heft wiederum einen Auszug ihres Kataloges, Papierschneidemaschinen für Dampf- und Handbetrieb betreffend, bei, welchen wir hiermit der besonderen Beachtung unserer Leser empfehlen.

— *Entscheidungen des Ehren- und Schiedsgerichtes* des Kreises VII (Sachsen) des deutschen Buchdruckervereins. Von hohem Wert dürften sich ohne Zweifel die Entscheidungen der Ehren- und Schiedsgerichte des genannten Vereins für die Zukunft erweisen und wohl jeden Buchdrucker veranlassen, seine Preise mit *grossem Bedacht* nach *reiflicher Prüfung* aller einschlägigen Fragen zu stellen, denn die *öffentliche* Bekanntmachung des Sachverhaltes und das endgültige Urteil des Schiedsgerichtes in der »Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker« dürfte denn doch peinlich für Diejenigen sein, deren Preise angefochten worden sind. In Nr. 42 dieses, von dem grössten Teile der deutschen Buchdrucker gelesenen Fachblattes, finden wir einen höchst interessanten Bericht über vier, seitens des Schiedsgerichtes zur Entscheidung gekommene Fragen, unter genauester Aufführung aller dabei in Betracht gekommenen Verhältnisse und voller Nennung der betreffenden Firmen. Ein Segen dieses Verfahrens zum Besten unseres Berufes dürfte nicht ausbleiben!

— § *David Bruce* †. Der Erfinder der Schriftgiessmaschine. Am 13. September ist der Erfinder der Schriftgiessmaschine David Bruce jr. in Brooklyn im hohen Alter von 92 Jahren gestorben. Nach zurückgelegter Schulzeit trat der Verstorbene als Lehrling in die Schriftgiesserei seines Vaters, der sich durch seine Erfolge auf dem Gebiete der Stereotypie bereits einen guten Namen erworben hatte, ein, setzte jedoch nach kurzer Zeit in der Offizin von William Fry in Philadelphia seine Lehre als Setzer fort um dann später wieder im väterlichen Geschäfte die Schriftgiesserei vollends zu erlernen. Im Jahre 1830 wurde er als Socius von seinem Bruder in die Firma George Bruce & Co. aufgenommen. Das Giessen der Typen erfolgte um diese Zeit mit dem Handinstrument, bei dessen umständlicher Handhabung es einem geübten Giesser selten gelang, in der Minute mehr als 14 oder 15 Typen zu giessen. Der Verstorbene richtete um diese Zeit, d. h. 1838 unablässig sein Augenmerk auf eine Vereinfachung des Giessverfahrens und liess sich bald Verbesserungen an einer Handgiessmaschine patentieren die bereits eine Leistung von 80—90 Typen per Minute ermöglichte. Obgleich er in Boston einen Abnehmer für seine verbesserte Maschine fand, liess er es doch an Anstrengungen nicht fehlen, zu noch günstigeren Resultaten zu gelangen und es erstand aus seinen Studien eine Maschine, die durch die Verwertung der Dampfkraft bis zu 140 Typen in der Minute erzeugte. Von da ab datiert der Ursprung der jetzt noch in England und Amerika in Gebrauch befindlichen Maschinen, die mit geringen Veränderungen noch die ursprüngliche Konstruktion von David Bruce jr. aufweisen und momentan bis zu 30000 Typen pro Tag liefern. Anderweite Versuche, eine Giessmaschine zu konstruieren, wurden bereits lange vorher in den Vereinigten Staaten gemacht, jedoch vermochte keine der Konstruktionen sich als praktisch zu erweisen, ebensowenig die Resultate späterer Versuche und es gebührt daher dem Verstorbenen ausschliesslich das Verdienst, eine Maschine geschaffen zu haben, die sich dauernd als praktisch bewährt hat und heute von der Mehrzahl der fremdländischen Giessereien benutzt wird. 1820 vermählte sich Bruce jr. mit Elise Grey, die ihm bereits 1832 der Tod entriss. Nach wenigen Jahren heiratete er zum zweiten male und hinterlässt 8 Kinder. Vor circa 20 Jahren zog er sich vom Geschäfte zurück, sein vorgeschrittenes Alter mochte ihn dazu veranlasst haben. Im vergangenen Sommer ereilte ihn ein Schlaganfall, der ihn bis zu seinem Ende an das Krankenbette gefesselt hielt. So verlief das Leben des für Gutenbergs Kunst so bedeutsamen Erfinders.

Inhalt des 1. Heftes.

Das Heft enthält im Ganzen **10 Beilagen**. Für das Beiliegen **der fremden Beilagen** kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl **nicht garantiert werden.**

Bezugsbedingungen für das Archiv.

Erscheinen: In 12 Monatsheften (Heft 8 und 9 stets als Doppelheft) jedesmal in der ersten Monatswoche. ☞ Für komplette Lieferung, insbesondere **vollständige Beilagen**, kann nur den vor Erscheinen des 2. Heftes ganzjährig Abonnierenden garantiert werden.

Bezugsquelle. Jede Buchhandlung; auch direkt vom Verleger unter Kreuzband.

Preis: M. 12,—, unter Kreuzband direkt M. 13,50 nach **ausserdeutschen Ländern** M. 14,60. Nach komplettem Erscheinen Preis pro Band M. 15,— exkl. Porto.

Annoncen: Preis pro Petitzeile 25, zweisp. 50, dreisp. 75 Pf. Bei häufiger Wiederholung Rabatt. Kostenanschläge sofort. Beträge **vor** Abdruck zu zahlen, andernfalls 25 Pf. Extragebühr. Als **Beleg** dienen Ausschnitte, **Beleghefte**, wenn verlangt, kosten je nach Ausstattung M. 1,50–2,50.

Beilagen: Quartblatt M. 20, umfangreichere je nach Gewicht M. 25 etc.

Novitäten in Originalguss finden Anwendung im Text und auf den Musterblättern **ohne** Berechnung, doch wird bedungen, dass dieselben als Entschädigung für die durch die Aufnahme erwachsenden Mühen und Kosten Eigentum des Verlegers bleiben. Giessereien, welche dies nicht wünschen, wollen sich besonders mit uns vereinbaren.

Klischees von verwendeten **Original-Platten** geben wir ab, liefern auch **Farben, Bronzen, Papiere etc.**, wie wir solche benutzen; von allen Diplomen haben wir Blankovordrucke am Lager.

Schriften, Einfassungen etc. aller Giessereien liefern wir zu Originalpreisen.

Textschrift von Benj. Krebs Nachf., Frankfurt a. M. Titelzeilen von Genzsch & Heyse in Hamburg. Initialen, Perl Antiqua und halbfette Aldine-Kursiv von J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig. Doppelfeine Linien zu den Schriftproben von Hermann Berthold, Berlin. Papier von H. H. Ullstein in Leipzig. Gedruckt mit Farbe von Berger & Wirth, Leipzig, auf einer Schnellpresse von Klein, Forst & Bohn Nachf., Johannisberg a. Rh.

Annoncen.

Wir suchen für unsere Anstalt, eventuell zur sofortigen Besetzung, eine
Kraft im gesamten Photolitoverfahren,
und insbesondere in
Erzeugung von Halbton-Klichees.
Ferner einen
Maschinenmeister
tüchtig im Platten-, Bunt- und Accidenzdruck.
Anerbieten und Gehaltsansprüche in Begleitung von Mustern und Zeugnisabschriften erbitten direkt an die Hofbuchhandlung
Socecu & Cie. (Sotschek & Cie.)
Bucarest.

Ostern 1893

Nachdem lange Jahre hindurch die **Volontär-Stellen** in meiner Offizin immer im Voraus durch die Söhne von Kollegen besetzt waren, bin ich für Ostern 1893 in der Lage, wieder einen solchen unter näher zu vereinbarenden Bedingungen aufnehmen zu können. Auch kann der junge Mann in der Familie meines Prokuristen volle Pension erhalten.

Alexander Waldow, Leipzig.

Schriftsetzer,

6½ Jahre beim Fach und im Besitze guter Zeugnisse wünscht sich zu verändern. Dauernde Anstellung wird bevorzugt. Gefl. Offerten sub W. S. 112 an Rudolf Mosse, Crefeld erbeten.

Maschinenmeister

durchaus tüchtig und zuverlässig im Illustr.-, Platten-, Werk- und Accidenzdruck, mit Deutzer Motor vertraut, **sucht** dauernde Kondition (In- oder Ausland). Werte Offerte mit Gehaltsangabe an **A. Nielhammer Basel,** Ob. Heuberg 42.

Walzenmasse.

Vorschrift zu einer wirklich erprobten Masse wird **zu erwerben gesucht.** Gefl. Angebote mit genauer Angabe wo bereits verwendet an **Haasenstein & Vogler, A.-G., Frankfurt a. M.** unter **K. Z. 1373** erbeten.

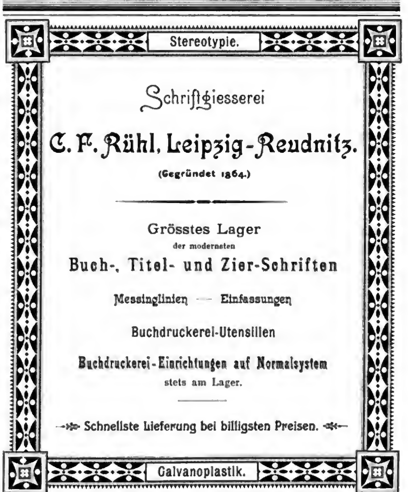
Passendes Weihnachtsgeschenk!

DIE LEHRE VOM ACCIDENZSATZ.

Herausgegeben von
ALEXANDER WALDOW.

Zweite vollständig neu bearbeitete Auflage
von **Friedrich Bauer.**

Preis komplett brochirt M. 8.40, gebunden M. 10.—.
Auch kann das Werk in 6 elegantest ausgestatteten Lieferungen von je 3 Bogen zum Preise von 1 M. 40 Pf. pro Lieferung bezogen werden.









HANNOVER

und

Newark
bei
New York.

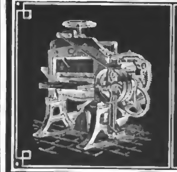
Gegr. 1843.
16 Preismedaillen.

FABRIKEN
von Buch- u. Steindruckfarben.
FIRNISSE u. WALZENMASSE.





Konzentrierte
Seifenlauge
in Originalkisten à 10 Dosen
pro Kiste 6 Mark,
einzelne Dosen 70 Pf.
empfiehlt
Alexander Waldow, Leipzig.



Karl Krause
Leipzig.



Die zahlreichen und anerkannt wertvollen **Werke meines typographischen Verlages** eignen sich ganz besonders zu

WEIHNACHTS-GESCHENKEN.

Ich empfehle dieselben der ganz besonderen Beachtung der Herren Buchdruckereibesitzer für ihre strebsamen **Lehrlinge, Volontäre und Gehilfen,** sowohl Setzer wie Drucker und versende auf Wunsch Kataloge sofort gratis und franko, auch befindet sich auf der 3. Seite des Archiv-Umschlags ein Verlags-Verzeichnis.

Alexander Waldow, Leipzig.

Westermanns Illustrations-Katalog

zehnter Nachtrag

enthaltend die Nummern 7851-8663

Preis M. 6,15,

wurde soeben fertig und bietet wiederum ein äusserst reichhaltiges und vielseitiges Illustrationsmaterial aus allen Gebieten der Kunst, Wissenschaft, Länder- und Völkerkunde etc. Interessenten wollen diesen Nachtrag von mir verlangen.

Galvanische Niederschläge berechne ich zum Preise von 15 Pf. p. □cm., gewähre aber gern bei grösseren Aufträgen entsprechenden Rabatt.

Braunschweig, im November 1892

George Westermann.

Kolumnenschnur

liefert billigst Alexander Waldow, Leipzig.

Die Messinglinien-Fabrik von

Gebr. Brandt in Quedlinburg

empfiehlt als Spezialität

Messinglinien in allen Mustern, neue Inserateinfassungen in Messing, neue Schlusslinien in Messing etc. etc. unter Garantie für bestes Metall sowie genaueste Arbeit. Messingspatien und Durchschüsse sehr vorteilhaft und nicht teurer als Blei. Reichhaltiger Preiskurant sowie Probebuch unserer Erzeugnisse gratis und frei.





Verlag von Alex. Waldow, Leipzig.

Anleitung zum **Ornamentieren** im Buchdruckgewerbe.

Von Fr. Bosse.

Preis M. 4.50. — Eleg. geb. M. 6.—.

Zwei gut erhaltene gebrauchte

Steindruck-Handpressen

hat billig zu verkaufen

W. Schurath

Brandis.





Otto & Krause

Messinglinienfabrik

64 Gitschinerstr. **Berlin S.** Gitschinerstr. 64

Durch unsere gesetzlich geschützten Spezialmaschinen erzielen äusserste Präzision und billigste Preise.

Bestes Hartmetall







in allen Nüancen
und in den besten Qualitäten
liefert zu Fabrikpreisen
Alexander Waldow, Leipzig.



Wasserbürsten aus prima Faserstoff Stück M. 1.25
empfiehlt
Alexander Waldow, Leipzig.











Combinierte Falz- und Drahtheftmaschine.

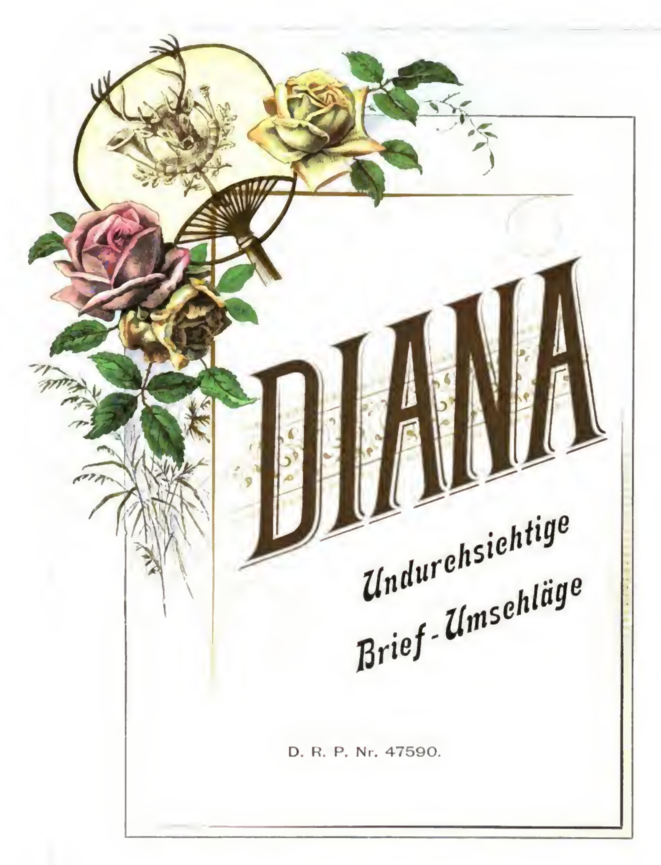
Bei dieser Maschine wird der oben eingelegte Bogen 1. 2 oder 3 mal **gefalzt** und zugleich durch 1. 2 oder 3 Drahtköpfe geheftet und zum Binden fertig, selbstthätig ausgelegt. Die Maschine kann auch durch einfaches Abstellen nur allein zum Falzen verwandt werden.

Vorzüge: Absolute Genauigkeit im Falzen und Heften. Ersparnis von Zeit, Geld und Lohn. Zur Bedienung ist nur 1 Person notwendig. Sie leistet doppelt soviel als eine gewöhnliche Falzmaschine und eine mit mehreren Köpfen arbeitende Drahtheftmaschine. Einfacher Mechanismus. Starke Bauart.

Maschinenfabrik Heidelberg Molitor & Cie., Heidelberg (Baden).



Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.



Originalsatz und Druck von J. P. Bachem, Köln a. Rh.



Schlusslinien

Messing-Stempel und Etiketten

Kolumnentitel-Ansätze

Klammern.

Bogenregletten

Messing-…stücke.

Auf vorliegendem Probenblatte gestatte ich mir, einen Auszug aus meiner soeben erschienenen, auf ca. 50 Blättern über 2500 Nummern enthaltenden **Messing-Probe** zu geben. Wegen der hocheleganten, kostspieligen Ausstattung derselben habe ich von dieser beachtenswerten Leistung moderner Typographie nur eine beschränkte Anzahl herstellen lassen und an größere Kunden meiner Schriftgießerei versendet, ich glaube aber auf diesem Probenblatte auch den weiteren Fachkreisen annähernd ein Bild von der Reichhaltigkeit und Gediegenheit meiner Messing-Erzeugnisse zu geben, die ich durch fortwährende Neuheiten und Ergänzungen auf der Höhe der Zeit zu erhalten bestrebt sein werde.

Schriftgiesserei

Julius Klinkhardt

Leipzig + Wien


Gegen Nachbildung gesetzlich geschützt.
Sorte. — Vier Cicero (48 Punkte). — 1 Alphabet
Einzelne Buchstaben M. 2.50.
A B C D E
G H K L M
R S U W
Doppelcicero (24 Punkte)

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei in Berlin.

Zierschrift Columbia.

110 a 30 A = 1 Min. Cicero (12 Punkte). No 793. 1 Min. ca. 6 Ko. à M. 8.25.

Memorandum Oswald Präsident Vorsteher Robert Wollenwaaren
Richard 854 Domino Theodora Betriebsamt Landrath Gertrud 236 Andreas
Naturkunde Hermannstadt Constantinopel Sonnenschein

48 a 13 A = 1 Min. Drei Nonpareil (18 Punkte). No. 794. 1 Min. ca. 8 Ko. à M. 7.25.

Handarbeiten Reichenbach Oschersleben Seminaristen
Amsterdam 23 FACTURA 45 Liebenstein

34 a 9 A = 1 Min. Doppelcicero (24 Punkte). No. 795. 1 Min. ca. 10 Ko. à M. 6.75.

London Potsdam 1892 Humbert Breslau
Soden NOTA MARK Cassel

22 a 6 A = 1 Min. Drei Cicero (36 Punkte). No. 796. 1 Min. ca. 11 Ko. à M. 6.20.

Amanda Nomaden Romanze

Original-Erzeugniss.

Umzogene Cursiv-Zierschrift.

Original-Erzeugniss.

40 a 10 A = 1 Min. Text (20 Punkte). No. 797. 1 Min. ca. 9 Ko. à M. 8.25.

Rumor EMS Gambrinus ROM Urania
Mode Chemnitz Eisenach Heim

24 a 7 A = 1 Min. Doppelmittel (28 Punkte). No. 798. 1 Min. ca. 10 Ko. à M. 8.—.

Mandat Hand 237 Buch Natron
Donau Saal Eber Odeon

18 a 6 A = 1 Min. Drei Cicero (36 Punkte). No. 799. 1 Min. ca. 11 Ko. à M. 8.—.

Gemeindeamt Maschinenbau



Leipzig, Januar 1893.

Der Beginn des 30. Jahrganges des Archiv gibt mir Gelegenheit, meinen herzlichsten Dank allen den geehrten Lesern, wie den Freunden und Gönnern des Archiv, also insbesondere auch den geschätzten Schriftgiessereien und den Herren Mitarbeitern für das mir innerhalb dieser langen Zeit bewiesene Wohlwollen und Vertrauen auszusprechen.

Es gereichte mir zu besonderer Genugthuung, dass es mir vergönnt war, während dieser Zeit stets in bestem Einvernehmen mit meinen Lesern und getragen von ihrer Gunst zu wirken. Möge es auch ferner so bleiben! möge es mir beschieden sein, noch einige Jahre im Dienste unsrer Kunst zu verbleiben.

Meine besten Wünsche für das neue Jahr mit diesem Dank verbindend, verbleibe ich

Hochachtungsvoll und ergebenst

Alexander Wa[illegible]



30. Band. 1893. Heft 2.

Die Stereotypie.

(Fortsetzung.)

In einem 1886 erschienenen Werke über die Papierstereotypie wird auf Grund einer in Nürnberg neuerdings aufgefundenen Quelle der Ursprung der Papierstereotypie auf das Ende des siebenzehnten Jahrhunderts verlegt. In wie weit diese Angabe auf Richtigkeit Anspruch erheben kann, hat man bisher zu prüfen nicht für notwendig befunden. Man kann sich infolgedessen nur der allgemein erwiesenen Thatsache anschliessen, dass der weiter oben erwähnte Franzose Genoux, der zur Zeit seiner Erfindung in der Offizin von Rusand in Lyon als Setzer konditionierte, der eigentliche Erfinder des Papierstereotyp-Verfahrens ist, denn er hat nachweislich am 24. Juli 1829 ein Patent darauf erhalten.

Dass das seinerzeit viel Aufsehen erregende Verfahren auch kurz nach seinem Entstehen schon gute Resultate zeitigte, beweist eine Angabe Heinrich Meyers in seinem 1838 erschienenen Handbuche, nach welcher in der Druckerei der Société typographique de Bruxelles ein Nachdruck des »Dictionnaire de l'académie« in 4°-Format durch aus Papiermatern gegossene Stereotypplatten erfolgte.

Nachdem Genoux seine Methode kurze Zeit in Paris ausgeübt hatte, verkaufte er sein Patent und überliess seine Erfahrungen an verschiedene Drucker Frankreichs, Italiens und Deutschlands.



Beispiel 5. Zum Artikel »Das stumpffeine Ornament« gehörig.

Das Verdienst die Papierstereotypie in Deutschland eingeführt zu haben, gebührt in erster Linie dem Schrift- und Stereotypengiesser Th. Archimowitz in Strassburg, der vermutlich bei einem Aufenthalte in Frankreich das Verfahren kennen lernte.

In seinem 1855 herausgegebenen ersten Werkchen über die Stereotypie sagt u. A. Archimowitz bei Besprechung der auf französischer Seite gemachten

Versuche: ». . . . diese wirklich grosse Aufgabe ist nun nach vielen Mühen und kostspieligen Versuchen auf eine ziemlich einfache Weise in allen ihren Teilen gelöst worden, und hielt ich mich verpflichtet, diese gewiss wertvolle Neuerung, da dieselbe meines Wissens in Deutschland gar nicht, oder doch sehr unvollständig bekannt ist, durch diese kurze, aber möglichst deutliche Abhandlung zur vollen Öffentlichkeit zu bringen«.

Gibt uns das Vorstehende bereits den Beweis, mit welcher Uneigennützigkeit Archimowitz seine mit rastlosem Fleisse gemachten Erfahrungen der Allgemeinheit übergibt, so lässt uns der Schlusssatz seines Vorwortes erkennen, auf welche Weise er sich einen Erfolg versprach: »Schliesslich erwähne ich, dass ich zunächst nur für Stereotypengiesser, Buchdrucker und Schriftgiesser geschrieben habe, denen das Stereotypieren überhaupt nicht fremd ist, obgleich die Einfachheit des Verfahrens, unterstützt durch die beigegebenen Zeichnungen es selbst jedem weniger Eingeweihten leicht möglich machen werden, in kurzer Zeit etwas Gediegenes leisten zu können.«

Er glaubte sich der Hoffnung hingeben zu können, das Verfahren würde von den Gipsstereotypengiessern mit Freuden begrüsst werden, da ihnen die Nachteile des Gipsverfahrens genügend bekannt sein mussten und schon der Umstand, dass kein Springen, Ausbrechen, Werfen, Einfallen, keine Punkte und Blasen mehr entstehen konnten, hätte sie dafür gewinnen müssen, aber er hatte sich arg getäuscht, denn bereits 1861 lässt er bei Ausgabe seines zweiten Werkchens sich wie folgt verlauten: ». . . Als ich vor 6 Jahren mein kleines Werk herausgab, glaubte ich nicht, dass so viele Stereotypengiesser beim Betrieb dieses Verfahrens auf so mannigfaltige — und wie sie sagen — gar nicht zu beseitigende Mängel stossen könnten, wie mir dies seit jener Zeit in einer Reihe hierüber gepflogener Korrespondenzen zur Genüge mitgeteilt wurde.«

Er gibt gewissermassen kund, dass nur ein kleiner Teil Stereotypengiesser das Verfahren praktisch auszuüben im Stande war und an dieser Thatsache trug er zum grossen Teile selbst die Schuld. Von jeher hat man den grossen Fehler gemacht und selbst heute wird er begangen, dass man das Stereotypieren mit Papiermatrizen als etwas absolut *einfaches*, *leichtes* hinstellte! — Für den Anfänger ist es ebensowenig leicht wie jedwede andere Sache die einen Wert haben soll.

Den besten Beweis dafür geben uns die Resultate, die dort erzielt wurden, wo man beim Versuche nicht bereits glaubte Meister zu sein. Zum Beispiel bewunderte Archimowitz bereits 1861 in der Offizin von Hasper in Karlsruhe, — zu welch letzterem er übrigens in ganz naher Beziehung gestanden haben muss, — eine Platte, die sich durch besondere Grösse und Reinheit auszeichnete. Sie war zur Badischen Landesausstellung bestimmt und wurde prämiiert. Weitere bedeutende Erfolge erzielte man bei Friedrich Pustet in Regensburg, woselbst 1860 eine »Legende der Heiligen« in gr. 4°, 1865 eine »Heilige Schrift« und bei Friedrich Pustet senior in München 1863 die Zeitschrift »Der Heimgarten« vollständig von wohlgelungenen Stereotypplatten aus Papiermatrizen gedruckt wurden.

In Leipzig führte man ebenfalls anfangs der sechziger Jahre die Papierstereotypie ein, denn 1862 wurde in der Druckerei von Payne bereits damit gearbeitet.

Zu den Ursachen, die vielen Stereotypeuren das Ausüben des neuen Verfahrens verleidet haben, kann man wohl mit Recht noch den Umstand rechnen, dass das an einen gleichmässigen Bunzen und eine stets gleiche Tiefe der Platte gewöhnte fachmännische Auge sich nicht leicht zu einem weniger entsprechenden Resultate bequemen wollte. Ausserdem kam aber noch in Betracht, dass man damals mit einer viel engherzigeren Druckerpraxis zu rechnen hatte als heute, von maschinellen Einflüssen gar nicht zu reden.

Vorstehendes im Verein mit der angepriesenen grossen Einfachheit, — von der gar keine Rede sein kann —, gibt uns eine Erklärung für das harte Urteil der damaligen Stereotypeure der Papierstereotypie gegenüber und wenn heute jene alten, nur an das Gute gewöhnten Fachgenossen ihren prüfenden Blick auf manche Stereotypplatte werfen würden, sie würden ob deren erstaunlich primitiver Beschaffenheit entrüstet sein. Heute stereotypiert man erfreulicherweise alles, aber die Resultate sind gar sehr verschieden, man vergisst nur gar zu oft, dass auch hier nur *»Übung den Meister macht«* und nur Der zum erfreulichen Resultat gelangen kann, der mit fester Willenskraft ans Werk schreitet und sich nicht durch gepredigte Einfachheit verfrühten Erwartungen hingibt. Haben wir Archimowitz das Verdienst zugeteilt, die Einführung der Papierstereotypie in Deutschland bewirkt zu haben, so müssen wir andererseits A. Isermann in Hamburg als den unermüdlichen Förderer und hauptsächlichen Verbreiter des Verfahrens bezeichnen. Derselbe hat um dieselbe Zeit wie ersterer Versuche gleicher Art gemacht und gute Resultate erzielt. Eine von ihm später errichtete Lehranstalt für Stereotypeure, hat manchem Fachgenossen Gelegenheit gegeben, sich unter bewährter Anleitung mit dem Verfahren vertraut zu machen. Das von ihm herausgegebene, bereits oben erwähnte Werkchen wirkte bahnbrechend in Deutschland, während das Hauptbestreben Isermanns

seit 1868 darin gipfelte, durch Verbesserung der benötigten Materialien und Vereinfachung der Apparate eine möglichste Ausdehnung des Verfahrens erreicht zu sehen.

Das vorgerückte Alter des in der Buchdruckergeschichte einen ehrenvollen Platz einnehmenden Meisters der Stereotypie verhindert die praktische Thätigkeit, aber dennoch hängt derselbe mit alter Liebe am Berufe und hegt lebhaftes Interesse für alles die Stereotypie Betreffende, wie aus neueren Äusserungen desselben hervorgeht.

Naturgemässerweise hat es auch nicht an litterarischen Erscheinungen über die Stereotypie gefehlt, so erschien beispielsweise ein Werk von Camus, (Paris 1802), von Westreenen de Tiellandt (Haag 1833), H. Meyer, Handbuch der Stereotypie (Braunschweig 1838), Archimowitz, die Papierstereotypie (Karlsruhe 1862), abgesehen von späteren Werken.

Heute ist die Papierstereotypie ein unentbehrlicher Zweig in fast jeder Buchdruckerei geworden und daher ist es selbstverständlich, dass sich einzelne Spezialfirmen für die Lieferung aller benötigten Utensilien, Materialien und Apparate gebildet haben, die alles Erforderliche in praktischer Beschaffenheit liefern und die Plattenherstellung dadurch wesentlich erleichtern und billiger machen.

Wesentlichen Anteil an der Einführung der Stereotypie und der Verbreitung der gemachten Erfahrungen hat auch die typographische Fachpresse, die ihre Spalten dem Wesen der Stereotypie stets gern öffnete und so einen allseitig nützlichen Gedankenaustausch ermöglichte.

Praktisches.

Wenn wir eine allgemeine Übersicht über die Entwickelung und die Verbreitung der Stereotypie in kurzgefasster Form vorausschickten, so lag uns dabei der Gedanken fern, eine auf authentische Richtigkeit Anspruch erhebende Geschichtsdarstellung zu geben, eine solche ist erwiesenermassen stets unvollständig und anfechtbar, darum beschränkten wir uns darauf, lediglich Das zusammenzufassen, was von allgemeinem Interesse ist.

Wir wollen nun in der Voraussetzung, dass unsere Zeilen auch die nicht direkt im Stereotypfach thätigen, aber ungeachtet dessen beteiligten Fachgenossen interessieren möchten, zur Behandlung des praktischen Teiles der Stereotypie schreiten.

Von den beiden jetzt gebräuchlichen Stereotypverfahren, der Papier- und Gipsstereotypie muss ersteres seiner ausserordentlichen Vorzüge halber dem letzteren entschieden voran gestellt werden und werden wir deshalb auch erst zuletzt auf die Gipsstereotypie eingehen.

Unter Papierstereotypie versteht man das mittelst einer Bürste erfolgende Einklopfen eines aus Papier- und Klebstoff gebildeten Formbogens in den Schriftsatz und das dann aus den so gewonnenen Matrizen erfolgende Giessen von Druckplatten.

Welcher Einrichtungen und Handfertigkeiten es bedarf um die Papierstereotypie mit Vorteil ausüben zu können, das soll in Nachstehendem auf Grund der in den letzten Jahren von tüchtigen Fachmännern, besonders aber auf Grund langjähriger eigener Erfahrungen dargestellt werden.

Wenn wir uns hier und dort auf einschlägige Niederschriften über diesen Gegenstand beziehen, so kann dies nur im Interesse der ganzen Sache liegen, denn selten ist es dem stereotypierenden Buchdrucker möglich, sich Kenntnis von den teils hier, teils dort vorfindenden Mitteilungen zu verschaffen.

Bevor wir auf die Technik des Stereotypierens eingehen, wollen wir noch bemerken, dass man zweierlei Arten von Papierstereotypie unterscheidet und zwar 1. die Warmstereotypie und 2. die Kaltstereotypie. Beide Verfahren unterscheiden sich nur dadurch, dass der Trockenprozess der Papiermatrize ein verschiedener ist. Der Ausdruck »Kaltstereotypie« könnte in gewisser Beziehung zu falschen Anschauungen führen, da derselbe jedoch allgemein verbreitet ist, so sei er auch hier beibehalten.

Zur Warmstereotypie — bei welcher eine Erwärmung der Satzform beim Trocknen der gemachten Matrize eintritt — eignen sich alle auf die übliche Weise hergestellten Satzformen: Werke, Accidenzien, Zeitungen, Tabellen, u. s. w.; ferner Illustrationen, Plakatbuchstaben u. dergl. Die Kaltstereotypie wird angewandt bei Zeitungen, wo die Plattenherstellung nur äusserst kurze Zeit beanspruchen darf, ferner beim Stereotypieren von Holzschnitten und Vignetten auf Holzfuss. Die Matrize wird hierbei in feuchtem Zustande von der Form abgenommen und dann erst getrocknet.

Ausser den erforderlichen Instrumenten und Apparaten die wir später beschreiben, braucht man zum Stereotypieren eine Anzahl Materialien, die zum Teil im Druckereiinventar enthalten sind, oder aber selbst angefertigt werden können.

Vor allem ein fest aufliegendes Fundament aus Eisen oder einen starken Lithographiestein, dessen Fläche keine Unebenheiten, etc. aufweisen darf.

Zum Schliessen der Formen eignen sich die üblichen Schliessrahmen der Druckereien weniger, es gehören vielmehr eine oder mehrere extra stark konstruierte Schliessrahmen in jede Stereotypie. Die

Anzahl und Grösse derselben richtet sich ganz nach dem Bedarfe. Die Firma A. Hogenforst in Leipzig liefert derartige Rahmen z. B. in der Grösse von 28 : 34 cm bis zu 56 : 69 cm im Preise von M. 26.— bis zu M. 45.—, grössere auf Wunsch.

Als Schliesszeug eignet sich jedes aus Metall bestehende, für Werke und Accidenzien speziell das Hempelsche Keilschliesszeug.



Hempelsches Keilschliesszeug.

An weiterem Schliessmaterial sind ferner erforderlich: ***schrifthohe 3 Cicerostege*** aus Eisen oder vollem Schriftzeugguss in den Längen von 1, 2, 3, 4, 5 und 6 Konkordanzen, eventuell noch grösser; von denselben Stegen Stückchen auf Nonpareille, Cicero, 2 und 3 Cicero zur Ausfüllung kleinerer Lücken, die oftmals entstehen, wenn die schrifthohen Stege im Innern des Formates angewandt werden müssen. ***Nonpareille-Regletten*** 1/4 Petit ***niedriger*** als Schrifthöhe in den Längen von 2—20 Cicero. ***Cicero-Regletten*** (Facettenlinien) 1/2 Petit niedriger als Schrifthöhe, ebenfalls in vorstehenden Grössen. ***Gewöhnliche Bleistege*** zum Ausfüllen des Formates.

Sehr praktisch erweist sich auch, besonders wenn die Stereotypeinrichtung entfernt von dem Setzersaal liegt, das Vorhandensein eines kleinen, handlichen ***Ausschlusskastens*** mit dem hauptsächlichsten Aus-

	Cic. Quad. 4 Cicero	3 Cicero	2 Cicero	Gev.	1/2 Gev.	Spat.
Unsystemat. Regletten	Korpus do.	do.	do.	do.	do.	do.
Ahle, Pinzette	Petit do.	do.	do.	do.	do.	do.
	Nonp. do.	do.	do.	do	do.	do.

Regletten 1/2 Pet. 20 Cic.	16 Cic.	12 Cic.	8 Cic.	4 Cic.	3 Cic.	2 Cic.
1/4 Cic. do.	do.	do.	do.	do	do.	do.
3/4 Pet. do.	do.	do.	do.	do.	do.	do.
1/2 Pet. do.	do.	do.	do.	do.	do.	do.

schlussmaterial, das sehr häufig beim Schliessen, Justieren, Geraderücken, Unterlegen des Satzes gebraucht wird. Wir drucken vorstehend die ungefähre Einteilung eines solchen Kastens ab.

(Fortsetzung folgt.)

Das stumpffeine Ornament.



Man hat sich bereits daran gewöhnt, dass jedwede Neuerung deutschen Ursprungs, die sich im eigenen Vaterlande einbürgern will, ihren Weg über den »grossen Kanal« nehmen muss. Dies ist die gewiss zutreffendste Einleitung zu meinen Ausführungen. Bereits seit langen Jahren plaidierte man in allen deutschen Fachjournalen für eine allgemeine Einführung jener Linienstärke, die zwischen fein und fett zu liegen hat — für die stumpffeine Linie — aber wie gesagt mit wenig Erfolg; einzelne Druckereien erkannten ebenso wie fast alle Schriftgiessereien mit fachmännischem Blick den Wert dieser Linie und wandten sie stets mit gutem Erfolg auf ihren Arbeiten an. Das war aber auch alles und man hätte wahrlich glauben können, unsere Messinglinienfabrikanten scheuten sich vor deren Anfertigung, bis vor kurzem das englische Fachblatt »British Printer« die Verwendbarkeit der betreffenden Linienstärke in äusserst vorteilhafter Weise in seinen Spalten zeigte. Bei der grossen Verbreitung und der mustergültigen Ausstattung dieses Blattes konnte es nicht ausbleiben, dass man endlich auch deutscherseits aufmerksam wurde und den Wert der stumpffeinen Linie vollends erkannte.

Trotzdem die stumpffeine Linie, allein verwandt, d. h. ohne Ornamentansatz, bereits hübsche Effekte und vielseitige Verwendbarkeit ermöglichte, wirkten die betreffenden englischen Arbeiten dennoch in gewissem Sinne steif, es mangelte dem Setzer an passenden Unterbrechungen, Abschlüssen, kurzum an stumpffeinen Ornamenten; die vielen »Hörner«, wie sie das »Archiv« kürzlich treffend bezeichnete, wiederholten sich gar zu oft und wirkten monoton.

Man empfand diesen Übelstand bei der nunmehr häufiger als vordem angewandten Linie deutscherseits recht bald und es wurde denn auch allgemein der Wunsch laut, ein Ornamentenmaterial für diese Linienstärke zu besitzen.

Gewissermassen überraschend erschien die aus 50 Figuren bestehende stumpffeine Ornamentserie von Julius Klinkhardt, deren eigenartiges Gepräge geeignet erscheint, dem beregten Übelstande abzuhelfen und wesentlich zur allgemeinen Einführung der stumpffeinen Linie beizutragen, umsomehr als die benötigten Linien gleich mitgeliefert werden.

Dass man dieser zu begrüssenden Bereicherung des typographischen Ornamentenschatzes allgemeines Interesse entgegenbringen wird, liegt ausser allem Zweifel und deshalb will ich auf Ansuchen der Redaktion des »Archiv« gern einige praktische Fingerzeige über den Satz und die zweckmässigste Verwendung dieses Materiales geben.

Die vorliegenden Ornamente sind weder speziell für die »freie« noch für irgend welche andere »Richtung« betimmt, sie zeigen nur das Bestreben, den etwas »wild« gewordenen modernen Accidenzsatz unter vollständiger Mitbenutzung des vorhandenen Materiales in ruhigere, einfachere Bahnen zu lenken. und das ist ein Hauptvorteil.

Bei näherer Besichtigung der auf dem Probenblatte*) gezeigten Beispiele fällt zunächst die wohlgelungene Übereinstimmung von Schrift und Ornament auf, jede Zeile präsentiert sich frei, der angemessene Raum zwischen allen Teilen, selbst den Ornamenten, lässt nichts gedrückt erscheinen. Übrigens werde ich mich in der Hauptsache mit der Raumanordnung befassen, denn die Ornamente selber geben keinen Anlass zu eingehender Erklärung, falsche Entwickelungen sind fast ausgeschlossen.

Die Linienanordnung kann eine vielseitige sein: z. B. alleinstehend ohne Ornamentansatz:

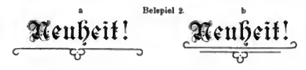
a Beispiel 1. b

NEUHEIT! Neuheit!

Der Raum zwischen beiden Linien wird je nach der Grösse der Schrift enger oder weiter zu bemessen sein (Beisp. 1a und b).

Eine Anwendung wie Beispiel 2a wirkt unschön, Beisp. 2b zeigt die Verbesserung. Beabsichtigt man

a Beispiel 2. b



einen Satz ausschliesslich mit stumpffeinen Ornamenten und Linien zu verzieren, so erzielt man durch Anwendung zweier Linien eine sehr gute Wirkung, der Raum zwischen beiden darf dann nur ⅕ oder ¼ Petit sein (Beispiel 3, 4 und 5) damit beide Linien als ein zusammengehöriges Ganzes, als Doppellinie wirken.

*) Liegt diesem Hefte bei. (Die Red.)

Mehrere grosse Linienlängen mit gleichem Abstand nebeneinander gestellt wirken monoton.

Mit anderen Worten lässt sich diese Regel so zusammenfassen: nebeneinanderliegende Räume müssen ungleich sein, z. B.:

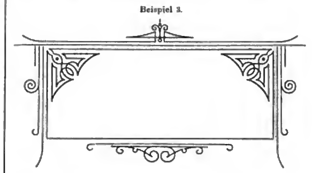


Grössere Linienlängen sind stets durch verschieden grosse Stücke zu unterbrechen z. B.:



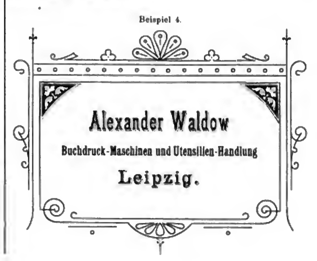
Die angenehme Wirkung der Linie gestattet oftmals ein stumpfes Endigen derselben, so dass ein spiralförmiges Auslaufen nicht immer nötig ist.

Beispiel 3.



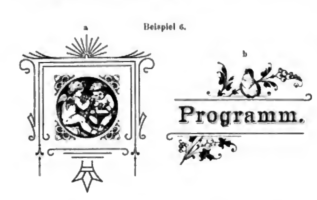
Eine zu starke Anhäufung von Figuren ist nachteilig, die Hauptwirkung muss die Linie hervorbringen, das Ornament ist nur als Belebung dieser letzteren zu betrachten.

Beispiel 4.



Sehr wirksam nimmt sich die stumpffeine Linienstärke mit kleinen Gelegenheitsvignetten aus, die sie in ungezwungener Weise begleiten kann, ohne einen direkten Anschluss zu bedingen:

Beispiel 6.



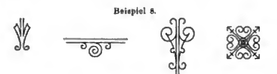
Das dichte Aneinandersetzen zweier Linien ist nicht ratsam, ebensowenig das dichte Ansetzen an andere Linienstärken, Zwischenraum ist die Hauptbedingung beim Satz mit diesem Material.

Beispiel 7.



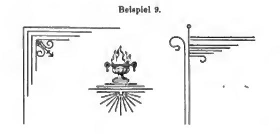
Einzelne Figuren lassen effektvolle Modulationen zu, z. B. entstehen durch Zusammensetzung zweier Figuren wiederum neue:

Beispiel 8.



Vermittelst der in allen Grössen beigegebenen systematischen Messinglinien, die übrigens stets als Ornament wirken, erzielt man ohne Schwierigkeiten bisher unbekannte Wirkungen:

Beispiel 9.



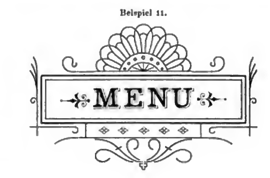
Da die Anordnung der Linien eine splendide sein soll, muss auch das mit zur Verwendung kommende Ornamentenmaterial sowie die Schriftzeilen in angemessenem Abstande voneinander gehalten werden (Beispiel 11); ein in den Räumen zu dicht gehaltener Satz wirkt unschön. (Beispiel 10). Selbstverständlicherweise sind andere Linienstärken und die dazu

Beispiel 10.



gehörigen Ornamente mit den stumpffeinen zusammen zu verwenden, die Färbung des ganzen Satzbildes wird dadurch äusserst wirksam. Ganz besonders

Beispiel 11.



bringe man, wo es der Raum gestattet, kräftig gehaltene Leisten, Vignetten, Einfassungen etc. als Dekoration an, das stumpffeine Ornament verbindet sich mit ihnen äusserst gefällig.

Einer weiteren Verbreitung über diesen Gegenstand enthebt mich das in zahlreichen Beispielen Aufschluss gebende Probenblatt, das sicherlich jedermann auf Wunsch von der Giesserei erhält.

X. Y. Z.

Schluss

Schmale fette Etienne-Kursiv der Schriftgiesserei Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M.

No. 622. Mittel. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 7.—.

Deutsche Verlagsanstalt Stuttgart

12 HAMBURG 34

Nr. 623. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6.50.

Erfindung der Buchdruckerkunst

56 GUTENBERG 78

No. 624. Text. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6.25.

Feld Gelsenkirchen CONSUM-VEREIN Oberhausen Wald

No. 625. Doppelcicero. Min. 9 Kilo, per Kilo M. 6.—.

BERGEN 54 Ludwigshafen 76 COLMAR

No. 626. Doppelmittel. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 5.90.

Darmstadt KONZERT Hahnstein

No. 627. Dreicicero Min. 12 Kilo, per Kilo M. 5.50.

ROMANE Humoresken NOVELLEN

No. 628. 3½ Cicero Min. 13 Kilo, per Kilo M. 5.30.

Homer TACITUS Cicero

No. 629. Viercicero. Min. 14 Kilo, per Kilo. M. 5.—.

AM 9 wogenden 8 SEE

No. 630. 4½ Cicero. Min. 16 Kilo, per Kilo M. 4.80

Kunst BILD Ideal

Breite fette Antiqua von Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei in Berlin.

No. 381a. Nonpareil. Min. 4 Kilo, per Kilo M. 8,—.

Erzählungen aus dem Leben der Thiere

BERLIN MADRID

No. 382. Petit. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 6,—.

Das Lied von der Glocke

DICHTUNG

No. 383. Korpus. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 5,60.

Frühling Sommer Herbst

KALENDER

No. 384. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 5,60.

Briefe und Depeschen

HAMELN

No. 385. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 5,20.

Meisterwerke Holzschneidekunst

MINERALIEN

No. 1121. Text. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 5,20.

62 Memorion Potsdam 41

No. 1122. Doppelcicero. Min. 12 Kilo, per Kilo M. 5,—.

Paul Fehrbellin

No. 1123. Kleine Kanon. Min. 13 Kilo, per Kilo M. 4,80.

Metz Borussia

No. 1124. Kanon. Min. 17 Kilo, per Kilo M. 4,50.

Krönung

No. 1125. 4 Cicero. Min. 25 Kilo, per Kilo M. 4,40.

3 Körne 9

Fette Italienne von Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei in Berlin.

No. 1103. Petit. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 7,—.

Geschichte der orientalischen Baukunst

23 ARCHITEKTUR 45

No. 1104. Korpus. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 6,50.

Allgemeines deutsches Gesetzbuch

67 AMTSGERICHT 89

No. 1105. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 6,—.

Die Erziehung des Menschen

1 LEHRPLAN 5

No. 1106. 1½ Cicero. Min. 9 Kilo, per Kilo M. 5,75.

Adolf Brehms Werke

3 ZOOLOGIE 4

No. 1107. Text. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 5,50.

MUSTER französischer STOFFE

No. 1108. Doppelmittel. Min. 11 Kilo, per Kilo M. 5,—.

ECHO Lehre der Physik BERG

No. 1109. Kanon. Min. 13 Kilo, per Kilo M. 4,75.

Eisenbahn Berlin

No. 1110. Missal. Min. 14 Kilo, per Kilo 4,60

Schiller Göthe

No. 1111. 4½ Cicero. Min. 18 Kilo, per Kilo M. 4,50.

Denkmäler

Kombinierte Falz- und Heftmaschine

der

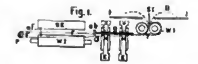
Maschinenfabrik Heidelberg Molitor & Cie.

in Heidelberg.



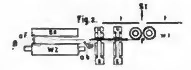
Die oben genannte Fabrik hat eine sehr praktische *Falz- und Heftmaschine* konstruiert, die wir unseren Lesern nachstehend in Abbildung vorführen.

Der Bogen wird auf den Tisch A gelegt (Fig. 1) und mittelst Schwert SI zwischen die

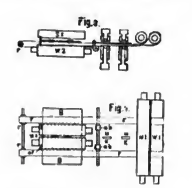


Walzen WI geschlagen, wodurch der erste Bruch erzielt wird.

Dieser so gefalzte Bogen wird nun, auf den Bändern F liegend, dem zweiten Walzenpaar zugeführt.

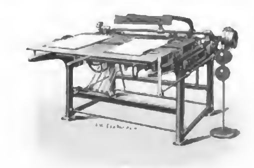


Ehe derselbe jedoch zu den zweiten Walzen gelangt, wird derselbe durch zwei bewegliche Anschläge (a b) aufgehalten und während dieses Stillstandes von den Heftköpfen k und Umbiegern n geheftet und die verheftete Klammer umgebogen (Fig. 2).



Das Heften geschieht in bekannter Weise, indem eine Drahtklammer im Kopfe K gebildet, mittelst Stössel k durch das Papier gestossen und durch Umbieger n umgebogen wird. Ist der Bogen geheftet, verschwinden die beweglichen Anschläge unter die Bänder und der Bogen wird von den Bändern weiter gegen die festen Anschläge a f getrieben (Fig. 3 u. 4). Da sich nun die Heftköpfe genau in der Richtung des zweiten Schwertes SII befinden, so werden auch die Klammern genau unter dieses Schwert zu liegen kommen und werden demnach, wenn das Schwert den Bogen zwischen die Walzen W2 schlägt, dieselben auch genau in den Falz kommen.

Eine Differenz zwischen Heftung und Falzung ist vollständig ausgeschlossen, da die Klammer immer das Bestreben hat, beim Passieren der Walzen genau in dem Bruch zu liegen. Der aus den Walzen WII kommende Bogen ist also zweimal gefalzt und geheftet; genau so kann man auch mehrere Falzungen vornehmen oder mit mehreren Köpfen heften.



Gesamtansicht der Maschine.

Die Maschine kostet im Maximalformat und mit *automatischer* Bogenzurechtschiebung und nach Belieben 1—3 brüchig Nr. I M. 3800, Nr. II M. 3200, Nr. III M. 2900. Die Leistungsfähigkeit derselben ist eine *bedeutende*, denn der Transport von der Falz- zur Heftmaschine fällt fort und die ganze Arbeit des Falzens und Heftens vollzieht sich in einem; die Maschine leistet also mindestens das, was sonst zwei getrennte zu Wege bringen. —

Zudem aber wird nicht allein Zeit erspart, sondern auch Geld, denn zur Bedienung ist nur eine Person erforderlich.

Schriftprobenschau.

Ueber die unserem heutigen, zweiten Hefte beiliegende Probe *Stumpffeine Linien-Ornamente* der Schriftgiesserei *Julius Klinkhardt* in Leipzig finden unsere Leser in dem vorstehenden Artikel über diese neuen Verzierungen alles Nähere angegeben. Fenrer bietet auf einem zweiten Probenblatt die Schrift-

giesserei *Julius Klinkhardt* in Leipzig eine weitere beachtenswerte Novität in ihren *Initial-Umrahmungen*. In 2 Grössen (17 grosse und 17 kleinere) hübsch gezeichnet und höchst sauber geschnitten, eignen sich diese Umrahmungen in einfachster Weise zum Einsetzen gefälliger Initialen aus dazu geeigneten, in jeder Druckerei vorhandenen Schriften und bilden so eine in leichtester Weise jedem Werke oder jeder Accidenz anzupassende Zierde. Das diesem Heft beigegebene Probenblatt enthält zahlreiche Anwendungen, die in überzeugendster Weise die Brauchbarkeit dieses neuen Materials beweisen.

Das vorstehend abgedruckte Material erhielten wir von *Ludwig & Mayer* in Frankfurt a. M. Es ist eine besonders praktische, exakt geschnittene *Schmale fette Etienne-Kursiv* in 12 Graden, die sich ganz besonders dadurch empfiehlt, dass sie wohl mit Recht als die einzig vorhandene *englaufende* Kursiv-Schrift kräftigen, deutlichen und eleganten Schnittes bezeichnet werden kann und der durch diese Eigenschaften vielfache Verwendung gesichert ist.

Auf einem diesem Heft beigegebenen Probeblatt zeigt dieselbe Giesserei ferner eine neue Antiqua-Schreibschrift, *Excelsior* genannt, in 4 Graden (Tertia bis Kanon). Diese gefällig gezeichnete, schwungvolle Schreibschrift stellt sich den besten, jetzt existierenden derartigen Schriften würdig an die Seite und dürfte sich insbesondere der Textgrad zum Satz eleganter Zirkulare eignen

Eine sehr hübsche magere und do. halbfette Antiquaschrift *Franklin*, ganz in dem so beliebten und zu uns wohl zumeist aus Amerika herüber-

Zur Geschichte der Stadt Magdeburg

Bericht des Stadtbauamtes zu Dresden

Die Lehre vom Accidenzsatz

1867 „Historischer Verein" 1892

Grundregeln Perspektive

gekommenen phantastischen und unbestimmten Genre gehalten, übergab uns die Schriftgiesserei *J. G. Schelter & Giesecke* in Leipzig. Wir drucken dieselbe, nachdem wir sie bereits in Heft 10 des vorjährigen Bandes zur Kenntnis unserer Leser gebracht haben (s. Blatt Cc) vorstehend ab und glauben, dass sie sich bereits durch die Anwendung auf dem eben erwähnten Blatt so manchen Freund erworben hat und recht wohl geeignet ist, die alltägliche Schriftenwahl auf unseren deutschen Accidenzien zu unterbrechen. Wir hoffen dies auf einer demnächst zu veröffentlichenden Beilage zu beweisen; wir waren bemüht, auf derselben ausschliesslich Schriften solchen Genres zu verwenden.

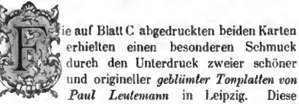
Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei in Berlin sandte uns zwei sehr brauchbare fette Schriften und zwar eine *Breite fette Antiqua* in 10 Graden und eine *Fette Italienne* in 9 Graden. Beide Schriften zeichnen sich durch exakten und gefälligen Schnitt, wie durch grosse Leserlichkeit aus. Da sich die halbfetten und mageren Schriften dieser Schriftart seit jeher grosser Beliebtheit erfreuen, so ist eine gleiche Beliebtheit wohl von vorn herein auch diesen hübschen und praktischen *fetten* Schriften gesichert.

Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei sandte uns ausser den soeben erwähnten Novitäten kurz vor Schluss unseres zweiten Heftes noch weitere Neuheiten zu, die ebenfalls gern noch in diesem Heft Aufnahme finden mögen. Es handelt sich zunächst um die auf einem eigenen, elegant ausgestatteten Probenblatt der Firma abgedruckte *Accidenz-Kursiv* und *Halbfette Accidenz-Kursiv*. Diese Schriften kann man mit Recht als vortrefflich gelungene Neuheiten bezeichnen. Von den *Kursiv-Schriften* lässt sich vor allem sagen, dass sie höchst sauber und akkurat geschnitten sind, es sei aber noch besonders auf den eleganten, mageren und höchst gefälligen Schnitt der gewöhnlichen Accidenz-Kursiv hingewiesen, die sich durch diese Eigenschaften vor allem das Recht erwirkt, zum Satz des Textes eleganter Zirkuläre, wie zu Menus und Tanzordnungen etc. verwendet zu werden. Ausser diesen beiden Schriften führt uns das grosse, höchst sauber und originell in der *Koepselschen* Druckerei in Berlin hergestellte Probenblatt noch eine Anzahl anderer gangbarer neuer Erzeugnisse der Woellmerschen Giesserei vor. Auf die zur Umrahmung des Blattes verwendeten neuen grössern Einfassungen sei hiermit besonders hingewiesen.

Die *Berliner Messinglinienfabrik*, Aktiengesellschaft in Berlin, legt unserem heutigen Hefte eine grosse Probe ihrer Messinglinien, Ecken, Einfassungen, Federzüge etc. etc. bei und gibt damit unseren Lesern einen Beweis von der Reichhaltigkeit des von ihr fabrizierten Materials. Wir möchten an dieser Stelle besonders auf die *Federzüge* aufmerksam machen, die unserem Wissen nach in Messing noch nicht geboten wurden, möchten auch auf die im ersten Heft unseres

Archiv angewendeten Erzeugnisse der Berliner Messinglinienfabrik hinweisen (den Untergrund zu unserem Titel und die Karte auf Spalte 23/24), von denen wir nur sagen können, dass sie höchst exakt ausgeführt sind und sich vortrefflich gedruckt haben. Dass die genannte Fabrik übrigens ein ebenso *reichhaltiges* und *schönes* Material besitzt, wie die beliebtesten anderen deutschen Messinglinienfabriken, sei hiermit erwähnt. Die heute beiliegende Probe, die von allem Material eine kleine Auswahl zeigt, soll auch nur beweisen, dass man in dieser Berliner Fabrik *alles* Das haben kann, was man irgend zum Betriebe einer Buchdruckerei braucht.

Satz und Druck unserer Probeblätter.



ie auf Blatt C abgedruckten beiden Karten erhielten einen besonderen Schmuck durch den Unterdruck zweier schöner und origineller *geblümter Tonplatten von Paul Leutemann* in Leipzig. Diese Platten zeichnen sich durch gefällige Zeichnung und gediegenen Schnitt höchst vorteilhaft aus und gereichen den beiden Karten zu grosser Zierde; auf der oberen fanden vornehmlich neue, originelle Antiquaschriften (s. nachstehendes Bezugsquellenverzeichnis), auf der unteren dagegen die von uns in Heft 1 als Novität in vollständiger Probe vorgeführte *Bastard-Kanzlei von A. Numrich & Co.* in Leipzig Verwendung.

Gedruckt wurde das Blatt in blauem Ton, gemischt aus Glanzweiss und einer Kleinigkeit Miloriblau, von *Berger & Wirth* in Leipzig und in Braun als Aufdruck von *Kast & Ehinger* in Stuttgart.

Blatt F enthält einen, in der beliebten freien Manier gesetzten, farbig ausgeführten Titel, zu dem gleichfalls die neuesten und beliebtesten Schriften Verwendung fanden (s. Bezugsquellen).

Der Druck wurde ausgeführt in blauem Ton, gemischt wie oben angegeben, in gelbem Ton, gemischt aus Glanzweiss und etwas hellem Chromgelb, in grünem Ton, durch Übereinanderdruck der erst genannten beiden Farben erzielt, ferner in Gold, in Schwarzblau von *Hermann Gauger* in Ulm und in Rot von *Michael Huber* in München. Wir setzten diesem Rot etwas Karminlack zu, damit es kräftiger auf dem Goldunterdruck der Initialen zur Geltung komme, was, wie wir glauben, bestens gelungen ist und diesen Initialen einen eigentümlichen rotgoldenen Schimmer gegeben hat.

Blatt C. Obere Karte: *Spitze* und •••• von Bauer & Co., *Neueste Pariser Muster etc.* von der Bauerschen Giesserei, *Spezialität: Rosen aller Art* von J. G. Schelter & Giesecke, *die übrigen Schriften* von Ludwig & Mayer, *Ornamente im Text* von Wilhelm Gronaus Schriftgiesserei. Untere Karte: *Spitze* Tritonen-Einfassung von C. Kloberg, *Schrift* von Numrich & Co., *Linienmaterial* zu beiden Karten von H. Berthold.

Blatt F. *Initialen, Preisliste, Haarlemer Blumenzwiebeln* von Ludwig & Mayer, (S)*imon* (N)*euber, Kunst- und Handels-Gärtnerei, äussere Ecke* von der Schriftgiesserei Flinsch, *auf das Jahr 1893* von Genzsch & Heyse, (L)*eipzig* von Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei, *Zeilenfüllstück* von Wilhelm Gronaus Schriftgiesserei, *Schmetterling, Schnecke, Südstrasse 108* und *unterer Zweig* von J. G. Schelter & Giesecke, *Telephon 1183, Telegramme etc.*, von Brendler & Marklowsky, *oberer Zweig* und *Ornamente* von Julius Klinkhardt, *Reiheneinfassung* von Bauer & Co., *Linienmaterial* von H. Berthold.

Zeitschriften- und Bücherschau.

— Im Verlage von Förster & Borries in Zwickau in Sachsen ist erschienen: *Systematische Farbenlehre von Hermann Hoffmann.* Zum Gebrauch für alle graphischen Gewerbe, insbesondere für Buchdruckereien bearbeitet. 120 Seiten Text in Gross-Oktav und ca. 40 Tafeln in reichem Farbendruck. Preis ungebunden 20 Mark; gebunden (die Tafeln in besonderer Mappe) 23 Mark; auch zu beziehen in 8 Lieferungen à 2.60 Mark. — Der Verfasser dieses in Fachkreisen lange erwarteten Werkes ist ein erfahrener und auch den Lesern des Archiv rühmlichst bekannter Fachmann, der zehn Jahre hindurch ausschliesslich in Buntdruck gearbeitet hat und danach drei Jahre lang theoretischen Studien oblag. Die vorliegende Farbenlehre ist daher eine in jeder Beziehung vollendete Arbeit, die für Jeden verständlich ist und sich in der Praxis ausserordentlich bewähren wird. Unsere Zeitrichtung fordert zum Buntdruck heraus. Man wird von den graphischen Künsten, insbesondere von der Typographie, in Zukunft reichere, aber auch korrektere Farbendrucke verlangen. Der Buchdrucker möge das nicht übersehen, er sorge dafür, dass er oder seine Söhne, sowie sein Personal, höheren Ansprüchen in Bezug auf Farbenkunde gewachsen werde. Dazu bietet vorliegendes Lehrbuch die beste Handhabe. Hermann Hoffmanns Farbenlehre ist das erste *systematische* Lehrbuch in dieser Richtung. Das System ist aufgebaut auf der Unterscheidung zwischen physikalischer und technischer Theorie. Die Beweisführung ist logisch, klar und überzeugend. Das Buch ist eine natürliche Farbenlehre auf wissenschaftlicher Grundlage. Die bilderreiche Sprache des Buches wird den Fachmann nicht minder erfreuen wie den Laien, der die schwierigsten Probleme der Farbentheorie, wie z. B. das Verhalten der Ergänzungsfarben, das Wesen der Harmonie und viele andere Hindernisse, an denen bisher so mancher Lehr- und Lern-Versuch gescheitert ist, in angenehmster Weise in Form von Gleichnissen gelöst findet. Das Hoffmannsche Farben-System ist gegründet auf die Annahme von 30 Farbenstufen. Diese sind unter Mitwirkung von Autoritäten in Wissenschaft, Kunst und Technik für alle Zeiten festgelegt. Die dem Werke beigegeben Farbentafeln enthalten diese 30 Stufen in reiner Form und in drei

verschiedenen Brechungen, *also 120 Farben-Nüancen.* Die 120 Nüancen sind übersichtlich geordnet und durch Nummern und Buchstaben logisch bezeichnet. Für Jeden, der die Farbenlehre besitzt, ist es hinfort möglich, jede dieser 120 Nüancen und ebensoviele Zwischenstufen einem Andern durch eine einfache Zahl vorzuschreiben. Die übrigen Tafeln enthalten eine Zusammenstellung der zehn Akkorde, veranschaulichen die Wirkung der Scheinfarben, zwei Tafeln geben Anleitung zum harmonischen Abstimmen von Triaden und Ergänzungsfarben, fünf Tafeln behandeln die Helligkeitskontraste an zahlreichen lehrreichen Beispielen, neun Tafeln geben einen vollständigen chromotypographischen Andruck oder Skalendruck zu Lehrzwecken und ca. zehn weitere Tafeln zeigen die Wirkung heller Schrift auf dunklem Grunde gegenüber Dunkel auf Hell. Alle Tafeln stehen zu den betreffenden Abschnitten des Werkes in Bezug, sind aber mit ausreichendem Texte versehen und bilden daher einen Atlas und eine Farbenlehre für sich. *Ein erschöpfendes Sach-Register* ermöglicht schnelles Auffinden der einzelnen Teile, sodass auch hierdurch gefördert wird, was des Buches Zweck war: *Ein praktisches Lehr- und Nachschlage-Buch für die Praxis zu sein.* — Wir wünschen den Herren Verlegern, dass sich die ganz enorme Mühe und die ebenso enormen Kosten des Werkes lohnen und sie durch reichlichen Absatz dafür entschädigt werden mögen.

Mannigfaltiges.

— Am 1. Januar 1893 waren 25 Jahre seit der Gründung der *Buchdruckerei für Handel und Gewerbe, Diercksen & Wichlein* in Bremen vergangen. Indem uns diese Firma durch ein höchst gefällig, reich und gediegen ausgestattetes Zirkular Kenntnis davon gibt, legte sie zugleich einen überzeugenden Beweis von ihrer Leistungsfähigkeit in unsere Hände. Wir können insbesondere die Vorderseite dieses Zirkulars als eine *Meisterleistung* im Accidenzsatz bezeichnen, während wir den Satz der mit Verzierungen aus der neuen Rokokoeinfassung von Gustav Reinhold in Berlin geschmückten inneren Seite bezüglich dieser Einfassung zu sehr auseinandergezogen halten, so dass der Effekt derselben nicht in vollem Masse zur Geltung kommt. Eine dem Zirkular beiliegende Empfehlungskarte, gleichfalls aus der Rokokoeinfassung gesetzt, können wir gleichfalls als eine gute und gefällige Leistung bezeichnen. Wir wünschen der Jubelfirma auch ferner Blühen und Gedeihen.

— Die Buchdruckerei von *J. B. Hirschfeld* in Leipzig feierte am 1. Januar insofern einen Jubeltag, als vor 25 Jahren, am 1. Januar 1868, die Firma von Herrn Carl Louis Hirschfeld, an dessen Sohn Herrn Julius Bernhard Hirschfeld überging, welcher das hohen Ruf und grosses Ansehen geniessende Geschäft für alleinige Rechnung bis heute weiterführte. Wir wünschen der renommierten Firma auch ferner bestes Gedeihen.

— Am 1. Januar beging die *Leipziger Illustrierte Zeitung* die Jubelfeier des Erscheinens des 100. Halbjahrbandes. Die Illustrierte Zeitung ward Neujahr 1848 von dem Begründer der seit 1834 in Leipzig bestehenden J. J. Weberschen Verlagshandlung, *Johann Jakob Weber* (geboren am 3. April 1803 in Basel, gestorben am 16. März 1880 in Leipzig) ins Leben gerufen und wird seit 1880 von dem einzigen noch lebenden Sohne des Obigen, von Dr. Felix Carl Raimund Weber — seit langen Jahren unter der verantwortlichen Redaktion von Franz Metsch — im Geiste des Begründers weiter geführt. Der Begründer dieses Wochenblattes hatte Anfangs mit ausserordentlichen Schwierigkeiten zu kämpfen, da gute deutsche Holzschnitte damals sehr selten waren. Er sah sich daher gezwungen, zuerst vorwiegend englische Holzschnitte zu benutzen. Bald aber schaffte er Wandel, indem er in Gemeinschaft mit dem Holzschneider Kretzschmar deutsche Künstler zu gewinnen wusste, die nach Webers Angaben die Illustrationen schnitten und so die englischen Illustrationen in der Illustrierten Zeitung verdrängten. Es ist somit mit der Geschichte der Illustrierten Zeitung zugleich die des deutschen Holzschnittes, die rastloser Thatkraft vornehmlich ihre Wiedergeburt verdankt, aufs Innigste verbunden.

— Am 3. Dezember v. J. feierte der Prokurist der Firma Alexander Waldow in Leipzig (Verlag des Archiv für Buchdruckerkunst) Herr *Georg Valz* das 25jährige Jubiläum seiner Thätigkeit in genanntem Geschäft. Dem allgemein bekannten und beliebten Fachgenossen wurden seitens seines Prinzipals, der Angestellten des Geschäftes, seiner zahlreichen Freunde und der Kunden der Firma vielfache Beweise von Achtung und Teilnahme dargebracht.

— Wir machen unsere geehrten Leser im Voraus darauf aufmerksam, dass wir in dem nächsten Heft eine Besprechung des von dem Oberfaktor der C. G. Röderschen Offizin in Leipzig Herrn P. Luhn erfundene *Elektrische Bandkontroll-Vorrichtung für Schnellpressen und Rotationsmaschinen* bringen werden, hoffend, dass man allseits dieser interessanten Erfindung das verdiente Interesse zuwenden wird.

— Die Maschinenfabrik von *Karl Krause* in Leipzig legt unserem Heft einen Preiskurant über *Steindruckpressen* bei, den wir der gefälligen Beachtung unserer Leser empfehlen wollen.

* — Eine weitere Beilage legt die Firma *Chn. Mansfeld in Leipzig-Reudnitz* unserem diesmaligen Hefte bei. Wir wollen nicht verfehlen unsere Leser auf die Erzeugnisse dieser renommierten Firma aufmerksam zu machen.

— Die Schriftgiesserei *Gustav Reinhold* in Berlin hat soeben ein prachtvoll ausgestattetes Vorlagenheft ihrer neuen *Rokokoeinfassung* herausgegeben (die Einfassung ist von uns für den diesjährigen Titel in Heft 1 benutzt) und damit alle Käufer dieser schönen Einfassung in den Staud gesetzt, dieselbe *richtig* und in *gefälligster Weise* anzuwenden. Eine grosse Anzahl aus dieser Einfassung gesetzter Anwendungen ist ausser der Anleitung zum richtigen Satz noch dem Heft beigegeben und zeigen diese Anwendungen den grossen Wert des neuesten Erzeugnisses der Reinhold'schen Schriftgiesserei. Unzweifelhaft werden die in den Druckereien von Förster & Borries in Zwickau und Greiner & Pfeiffer in Stuttgart hergestellten prachtvollen und höchst gefällig ausgeführten Anwendungsblätter der Rokokoeinfassung zahlreiche Käufer in den Kreisen aller der Buchdrucker zuführen, welche etwas auf eine gediegene Druckausstattung geben. Wir werden der Einfassung auch ferner auf den Musterblättern unseres Archiv die verdiente Aufmerksamkeit schenken.

— In einem reich ausgestatteten Hefte haben die Herren *Ramm & Seemann*, Buchdruckerei in Leipzig, eine *vollständige Sammlung* ihres auch von uns im »Archiv« so häufig empfohlenen *Zierrat für Bücher und Accidenzien* vereinigt und

bieten dieses höchst gefällige und brauchbare Material in übersichtlicher Darstellung den Fachgenossen an. Da ein Jeder etwas für sich Passendes in dieser Sammlung finden wird, sei hiermit ganz besonders darauf hingewiessen. Die genannte Firma wird unzweifelhaft geneigt sein, das Heft auf Verlangen den Fachgenossen zuzusenden welche wirklich Bedarf für dieses gefällige Accidenzmaterial haben.

— Eine reichhaltige Sammlung höchst gefälliger *Gratulations- und Neujahrskarten* hat die durch ihre vorzüglichen Accidenzarbeiten rühmlichst bekannte Firma *J. P. Bachem* in Köln herausgegeben. Da dieselbe uns erst *nach* Erscheinen unseres Heft 1 zuging, waren wir nicht in den Stand gesetzt, noch *vor* Neujahr rechtzeitig auf dieselbe aufmerksam zu machen, wollen aber trotzdem nicht verfehlen, unsere Leser hier auf dieselben hinzuweisen, da ein grosser Teil dieser Karten darauf berechnet ist, Glückwünsche zu allen frohen Ereignissen, also nicht blos zu Neujahr abzustatten. Die Ausführung derselben auf mattem Kartonpapier ist eine so saubere und schöne, wie man sie von dieser renommierten Firma nur voraussetzen und verlangen kann. Die hübschesten und zierlichsten der in letzter Zeit bekannt gewordenen Accidenzvignetten, in den dezentesten Farben gedruckt, bilden den Hauptschmuck dieser gefälligen Karten und geben ihnen einen sehr originellen und gefälligen Anstrich. Es lässt sich wohl mit Gewissheit voraussetzen, dass die Sammlung den Beifall der Buchdrucker finden wird.

— *F. M. Weiler's Liberty Machine Works* versendet soeben einen Katalog ihrer Erzeugnisse, darunter die in allen Ländern patentierte Original-Liberty-Tiegeldruckpresse, Rahmen für schrägstehenden Satz, die Original-Liberty-Maschine mit Selbstausleger, die Tiegeldruckpresse für Fuss- und Kraftbetrieb »National«, die Tiegeldruckpresse für Handbetrieb »Amateur«, die Papierschneidemaschine »Printer's Cutter«, Linien- und Winkel-Schneid- und Biege-Apparate, Anlege-Apparate etc. Die Maschinen dieses Hauses wurden auf allen Ausstellungen prämiiert, die Original-Liberty auf der Pariser Ausstellung aber ausser Mitbewerb gesetzt. Die Vertretung dieses angesehenen Hauses besitzt schon seit vielen Jahren die Firma *Alexander Waldow* in Leipzig, von welcher sämtliche Maschinen zu den Originalpreisen bezogen werden können, ebenso wird oben erwähnter Katalog gratis und franko von dieser Firma auf Wunsch zur Versendung gebracht.

Briefkasten.

Herrn A. K. in G. Wie wir Ihnen bereits kurz brieflich mitteilten, sind wir der festen Überzeugung, dass der fragliche Fehler des Nichthaftens der Töne, — so dass sich dieselben, wenn der Druck getrocknet ist, leicht wegwischen, — lediglich an dem matten Kreidestrich liegt. Wir haben diese Erfahrung in früheren Zeiten auch öfter machen müssen, sehen deshalb in neuerer Zeit streng darauf, dass dieser Strich bis zu einem gewissen Grade g e l e i m t ist, also Firniss und Farbe b i n d e t wenn man darauf druckt, nicht aber, wie bei Ihrem Papier durch mangelhafte Leimung entschieden der Fall, den Firniss a u f s a u g t und die Farbe locker o b e n a u f l i e g e n lässt, so dass sie sich nach dem Trocknen der Drucke wieder wegwischen lässt. Beweis für die Richtigkeit unserer Behauptung ist die von Ihnen eingesandte Arbeit auf gewöhnlichem Postpapier; hier hält der Tondruck ganz vortrefflich, weil eben keine den Firniss aufsaugende Schicht vorhanden war. Wenn Sie schreiben, dass Sie die Tonfarben mehr durch Mischung von Firniss als Hauptbestandteil und nur m ö g l i c h s t w e n i g Zusatz von Farbe in der gewünschten Nüancen mischen, so ist das wohl gut, erschwert Ihnen aber in vieler Hinsicht die Arbeit, denn, wie Ihnen die Drucke im Archiv beweisen, kann man mit konsistenter angeriebener Farbe, also mit Farbe, die einen stärkeren Zusatz des eigentlichen Farbstoffes enthält, ganz vortrefflich und rein drucken und dadurch oft schlechte Stellen der Tonplatte decken. Auch l a s i e r e n d e Farben können immerhin etwas stärker in dünnem Firniss angerieben werden, ohne die vorher gedruckten Partieen der Form zu decken; auch solche etwas konsistenteren Farben lassen dieselben immerhin noch genügend durchschimmern, ohne die vorher gedruckten Farben zu beeinträchtigen. Beilage Ff im 12. Heft des Archiv ist z. B. auf diese Weise gedruckt und zeigt alle Farben, auch die nachträglich überdruckten, in gleicher Frische; die grosse graue Tonplatte wurde dort über die blaue Einfassung und über die braune Schrift gedruckt. Für Bronzedruck raten wir Ihnen immer nur konsistent angeriebene Farben zu verwenden, damit zumal bei mangelhaftem Papier, nicht ebenfalls Nichthalten und nachheriges Wegwischen der Bronze eintreten kann. Starker Goldfirniss mit einer zur Bronce passenden Farbe angerieben (für Gold Chromgelb oder Oker, für Silber Hellblau oder Weiss, für Kupfer Rot) ist für diese Art des Druckes durchaus empfehlenswert. Wir wollen hoffen, dass unsere Belehrungen Sie befriedigen; Sie sehen, dass wir keine Mühe scheuen, unseren Lesern zu dienen. — Herren Gebr. G., Hildesheim. Über das uns zur Probe gesandte Zirkular können wir uns nur befriedigend aussprechen. Sie haben der bekannten Vignette ein wenn auch etwas buntes, doch immerhin hübsches Kolorit gegeben, ausserdem ist die Wahl der zum Text verwandten Schriften eine durchaus gefällige und gute und auch den D r u c k kann man nur als einen sehr guten bezeichnen. Hätten Sie das Grün an den Blättern weniger grell hellgrün und das lichte Braun des Vogels ebenfalls etwas dunkler in den Tönen gehalten, so würde der Druck sich wohl noch gefälliger ausgenommen haben. Die kleinere Ecke unten rechts macht in ihrer dezenteren Ausführung einen entschieden b e s s e r e n Eindruck. Unsere von Bachem in Köln gedruckte Beilage F im 1. Heft 30. Bandes des Archiv wird Ihnen den Beweis geben, dass man in jedem Fall mit einem dezenteren Kolorit noch mehr erreicht. Das ganze Zirkular ist übrigens entschieden eine sehr gefällige Druckarbeit im jetzigem Geschmack. — Herrn G. Rayper in Genua. Wir danken Ihnen verbindlichst für die Einsendung der hübschen Karte. Der Farbendruck ist ein vortrefflicher und die gesammte Ausstattung derselben hat unseren vollen Beifall. — Löbl. Redaktion der »Schweizer Graphischen Mitteilungen«. Wir danken Ihnen verbindlichst für die wohlwollende Besprechung des Heft 1 vom 30. Jahrgange des Archiv, erlauben uns jedoch bezüglich Ihrer Ausstellungen an dem »Erinnerungsblatt« darauf hinzuweisen, dass wir betreff dieses Blattes auf Spalte 51 ausdrücklich sagen, »dass das Blatt als charakteristisches Erzeugnis des beim 30 jährigen Bestehen des Archiv g e p f l e g t e n Z e i t g e s c h m a c k e s zu betrachten ist«, dasselbe sollte also l e d i g l i c h eine K o n z e s s i o n an diese von uns selbst in einer grossen Anzahl Artikeln g e t a d e l t e und b e k ä m p f t e Geschmacksrichtung sein, die wir trotzdem doch unmöglich ganz und gar ignorieren können, wollen wir unserer Aufgabe gerecht werden. Wir haben, wie erwähnt und leicht nachweisbar, schon längst unsere Pflicht gethan und nach Ihrem Wunsch »Front gegen die Manier gemacht«. — Herrn E. Th. in Kirchheimbolanden. Unseren verbindlichsten Dank für Ihre freundlichen Glückwünsche.

Neujahrskarten- und Kalenderschau folgt in Heft 3 des Archiv.

Den Einsendern verbindlichsten Dank unter Hinweisung auf unsere Gratulation auf dem Erinnerungsblatt in Heft 1.

Inhalt des 2. Heftes.

Das Heft enthält im Ganzen 9 Beilagen. Für das Beiliegen der fremden Beilagen kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl nicht garantiert werden.

Textschrift von Benj. Krebs Nachf., Frankfurt a. M. Titelzeilen von Genzsch & Heyse in Hamburg. Initialen, Perl Antiqua und halbfette Aldine-Kursiv von J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig. Doppelfeine Linien zu den Schriftproben von Hermann Berthold, Berlin. Papier von H. H. Ullstein in Leipzig. Gedruckt mit Farbe von Berger & Wirth, Leipzig, auf einer Schnellpresse von Klein, Forst & Bohn Nachf., Johannisberg a. Rh.

Annoncen.

Ostern 1893

Nachdem lange Jahre hindurch die **Volontär-Stellen** in meiner Offizin immer im Voraus durch die Söhne von Kollegen besetzt waren, bin ich für Ostern 1893 in der Lage, wieder einen solchen unter näher zu vereinbarenden Bedingungen aufnehmen zu können. Auch kann der junge Mann in der Familie meines Prokuristen volle Pension erhalten.

Alexander Waldow, Leipzig.

Eine

Buchdruckerpresse

mit Angabe des Formates und Konstruktion wird billigst zu kaufen gesucht. Offerten direkt an

David Thierfeld
Buchhandlung
Fogaras.

Gebrüder Brehmer

Maschinenfabrik
Leipzig-Plagwitz.

Spezialität:

Draht-Heftmaschinen

zum Heften von Broschüren, Büchern, Blocks, Kartonnagen etc.

Faden-Buchheftmaschinen.

Lederschärfmaschinen.

Heftdraht. — Heftklammern.



C. Kloberg, Leipzig



Unentbehrlich

wird für Anzeigen unsere neu geschnittene

Schmale fette Etienne Cursiv

in 12 Graden

sein! Dieselbe ist die einzig vorhandene so englaufende Cursiv-Schrift, kräftigen und deutlichen Schnittes bei eleganten Formen, weshalb wir solche auf das Wärmste empfehlen.

Ludwig & Mayer, Frankfurt a. M.
Schriftgiesserei.

Verlag von Alexander Waldow, Leipzig.

Soeben erschien:

Hilfsbuch für Maschinenmeister an Buchdruck-Schnellpressen

III. Teil.

Die Rotations-Schnellpresse

nebst

Rundstereotypie

in ihrer

Konstruktion und Behandlung

von

Otto Pilz
Ingenieur und Fabrikdirektor.

18 Bogen Oktav mit 144 Detailzeichnungen.
Preis geh. 15 Mark, eleg. geb. 16 Mark 50 Pf.

Inhalt des I. und II. Teiles des ganzen Werkes:

I. **Teil:** Leitfaden für das Studium der verschiedenen existierenden Schnellpressenkonstruktionen, sowie für das spezielle Studium der einzelnen Teile der Cylinderschnellpresse und deren Behandlung vor, während und nach dem Druck. Belehrung über Cylinderaufzug, Mischung und Guss der Walzenmasse und Behandlung der Walzen. Preis geh. M. 4.—, geb. M. 5.25.

II. **Teil:** Leitfaden für das Formatmachen, Schliessen, Einheben, Zurichten und Drucken von Formen aller Art und die dabei vorkommenden Vorfälle (Schmitzen etc.) wie für die Behandlung des Papiers etc. Preis geh. M. 2.— geb. M. 3.—.



Die ganze Einfassung mit den Verzierungen besteht nur aus Messingmaterial der Berliner Messinglinien-Fabrik.

Combinierte Falz- und Drahtheftmaschine.

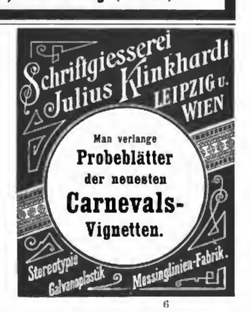
Bei dieser Maschine wird der oben eingelegte Bogen 1, 2 oder 3 mal **gefalzt** und zugleich durch 1, 2 oder 3 Drahtköpfe geheftet und zum Binden fertig, selbstthätig ausgelegt. Die Maschine kann auch durch einfaches Abstellen nur allein zum Falzen verwandt werden.

Vorzüge: Absolute Genauigkeit im Falzen und Heften. Ersparnis von Zeit, Geld und Lohn. Zur Bedienung ist nur 1 Person notwendig. Sie leistet doppelt soviel als eine gewöhnliche Falzmaschine und eine mit mehreren Köpfen arbeitende Drahtheftmaschine. Einfacher Mechanismus. Starke Bauart.

Maschinenfabrik Heidelberg Molitor & Cie., Heidelberg (Baden).

Wasserbürsten aus prima Faserstoff Stück M. 1.25 empfiehlt **Alexander Waldow, Leipzig.**





Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlichst meine

Messinglinien-Fabrik

und

mechanische Werkstätte

für

Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, SW., Belle-Alliance-Str. 88

H. Berthold.

Sie ersparen viel Geld

und Arger, wenn Sie vor Anschaffung neuer Schriften, Maschinen oder Apparate das im Verlag von Wilhelm Issleib (Gustav Schuhr) Berlin erschienene Buch: **»Des Buchdruckers beste Bezugsquellen«**, zweite bedeutend vermehrte und verbesserte Auflage, zu Rathe ziehen. Dasselbe ist nicht nur ein treuer Berater bei Neueinrichtung und Vergrösserung von Buchdruckereien, sondern ganz speziell auch ein Hilfsbuch zum vorteilhaften Bezuge täglicher Bedarfsartikel. Falls Sie noch nicht im Besitz dieses Buches sind, können Sie dasselbe für den Preis von 1 Mk. durch jede Buchhandlung oder gegen Einsendung des Betrages vom Herausgeber **Wilhelm Möller**, **Steglitz** bei Berlin, Teichstrasse 17, beziehen.

Meilhaus & Scheidig

Aschaffenburg a. M.

ff. Buch- und Steindruckfarben.

Firnis- und Rußbrennerei.

Zeugnisse erster Firmen des In- und Auslandes.

Systematische gusseiserne

Formatstege



in anerkannt vorzüglicher Ausführung.
— Garantierte Genauigkeit —
Grosse Dauer — Billige Preise.

Gustav Maak

Maschinen-Fabrik

Köln-Ehrenfeld.

Erste Mannheimer

Holztypen-Fabrik

Sachs & Cie.

Mannheim (Baden)

gegründet 1861,

fertigen als Spezialität

Holzschriften und Holzutensilien

auf allen grösseren Ausstellungen als anerkannt bestes Fabrikat prämiirt.

Permanente Ausstellung

von sämtlichen

Maschinen, Apparaten u. Utensilien

für

Buch- und Steindruckereien

sowie Papierbearbeitung

EDM. KOCH & Co.

fertigen sämmtliche

Schriften u. Gravuren

für Buchbinder.

MAGDEBURG



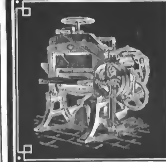


Konzentrierte

Seifenlauge

in Originalkisten à 10 Dosen pro Kiste 6 Mark, einzelne Dosen 70 Pf. empfiehlt

Alexander Waldow, Leipzig.



Karl Krause

Leipzig.


Bestes Material.
Schriftgiesserei.
Stereotypie.
Galvanopl. Anstalt.
A. NUMRICH & Co., LEIPZIG.
Messing-Linienfabrik.
Neuheit: Victoria-Einfassung.
Billigste Preise.

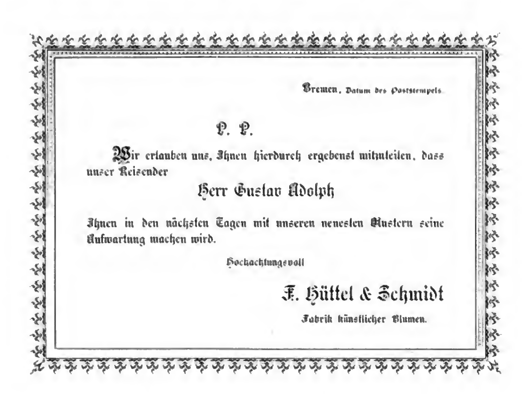

ZIEROW & MEUSCH
LEIPZIG
Messinglinien-Fabrik
Ecken
Zierlinien
Bogen-Regletten
Accidenzlinien
Klammern
Kreise
etc. etc.
Stereotypie.
Galvanotypie.

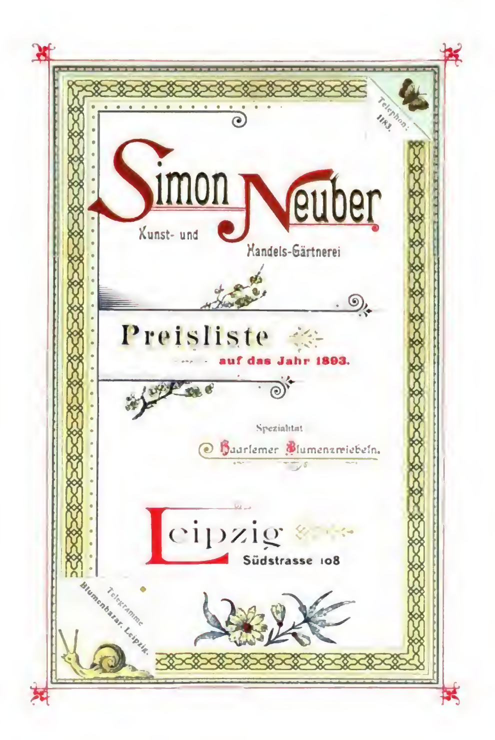

Grösste
und
leistungsfähigste
Schriftgiesserei
und
Messinglinien-Fabrik
J. G. Schelter & Giesecke
500 Arbeiter
• LEIPZIG •
Errichtet 1819
Buch- und Zeitungs-Schriften
Accidenz- und Titel-Schriften, Einfassungen etc. etc.
ca. 300,000 kg stets auf Lager.
Neuheit:
Mediaeval-Steinschrift
in zehn Graden.
Empfehlenswert ihrer grossen Deutlichkeit halber
wohlgeeignet für REKLAMEN u. Bekanntgaben
wirksamste und auffälligste
Inseratschrift
J. G. Schelter & Giesecke


Maschinenfabrik Johannisberg
Klein, Forst & Bohn Nachf.
Geisenheim im Rheingau
liefert
Schnellpressen für Buch-, Stein- und Lichtdruck
bester Konstruktion und Ausführung.
Preislisten stehen auf Wunsch gratis zur Verfügung.
Gegründet 1846.
Gegründet 1846.

Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.


Fabrik künstlicher Blumen
und Bouquetbinderei.
Specialität:
Rosen aller Art.
F. Hüttel & Schmidt
Bremen
Maximilianstrasse No. 20.
Neueste Pariser Muster stets am Lager.


Bremen, Datum des Poststempels.
P. P.
Wir erlauben uns, Ihnen hierdurch ergebenst mitzuteilen, dass unser Reisender
Herr Gustav Adolph
Ihnen in den nächsten Tagen mit unseren neuesten Mustern seine Aufwartung machen wird.
Hochachtungsvoll
F. Hüttel & Schmidt
Fabrik künstlicher Blumen.


Telephon: 1183.
Simon Neuber
Kunst- und Handels-Gärtnerei
Preisliste
auf das Jahr 1893.
Spezialität
Haarlemer Blumenzwiebeln.
Leipzig
Südstrasse 108
Telegramme Blumenbazar, Leipzig.



Initial-Um









Fernsprecher: Amt I. Nr. 143.
TGIESSEREI
Messinglinien-Fabrik
JULIUS KLINKHARDT
Holzschnitt und Zinkätzung
LEIPZIG · WIEN
Stereotypie
hoplastik
Erster Teil
1893
Siebentes Buch
Ein geliehenes Buch liest man freilich geschwinder; allein eine selbsteigne Bibliothek, die man zu aller Zeit bei der Hand hat, bringt wahren und bleibenden Gewinn.
Th. G. v. Hippel.
Mangel an passenden Linien-Ornamenten hinderte bisher die seit Jahren
n praktischen Buchdruckern geforderte allgemeine
der auf diesem Blatte zur Anwendung gebrachten stu
Linie. Es wird daher die vorliegende neue Orname
ren geringe, aber formenreiche Figurenzahl eine sehr
ung ermöglichte, sich sehr bald in den Accidenz-Drucke
n, und die zwischen fein und halbfett liegende Linienst
auf den englischen Arbeiten schon seit langer Zeit erfolg
ung gefunden, dürfte auch bei uns zahlreiche Freunde fi
Die Wirkung dieser stumpffeinen Ornamente wird noch dadurch erhöht, dass sich die Linienstärke derselben viel mehr dem vorhandenen Vignetten- und Schriftenmateriale anpasst, als die bisherigen Erzeugnisse mit feinem Linien-Anschluss, was ebenfalls für die Existenzberechtigung und die Vorteile dieser Neuheit spricht.
ische Neuheit!
JULIUS KLINKHARDT



30. Band. 1893. Heft 3.

Die Stereotypie.

(Fortsetzung.)



Die Thätigkeit des Stereotypeurs beginnt beim Schliessen der Satzform, das in vieler Beziehung von dem gewöhnlichen Formenschliessen abweicht, vor allem durch die zur Verwendung gelangenden, bereits weiter oben angedeuteten, verschieden hohen Materialien.

Das Schliessen der Satzformen.

Jede zu stereotypierende Form, sei es eine Seite glatten Satzes, eine Tabelle, eine Accidenzarbeit, eine Illustration oder irgend eine andere Druckform, muss vor allem mit den bereits angeführten *schrifthohen* Stereotypstegen umgeben werden. Am besten werden diese Stege von einer Stereotyp-Utensilienhandlung in den bezeichneten systematischen Längen bezogen. Für regelmässig wiederkehrende grössere Formate empfiehlt sich auch die Anfertigung dieser Stege aus einem Stück.

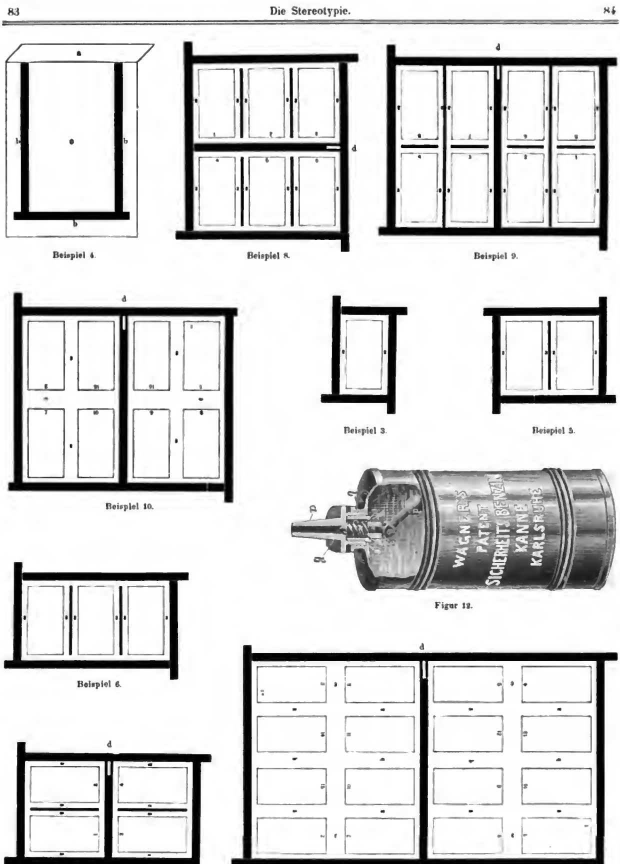
Bei diesen Stegen, die man eigentlich Bleilinien nennen könnte, hat man besonders darauf zu achten, dass sie genau schrifthoch sind, eine saubere, glatte Oberfläche haben und sobald mehrere Längen aneinandergestellt werden, dicht zusammenstehen, oder besser gesagt, guten Anschluss haben, da von deren Akkuratesse die gleichmässige Dicke der zu giessenden Platte abhängt. Sie müssen überhaupt so beschaffen sein, dass, wenn man die damit umfasste Kolumne abdruckt, diese wie mit einem schwarzen Rande eingerahmt erscheint. Beispiel 3 veranschaulicht eine mit schrifthohen Stegen richtig umgebene einzelne Kolumne.

Zwischen dem Satz und den schrifthohen Stegen muss stets ein Raum (am besten 1 Cicero) eingefügt werden (Beispiel 3 bei *a*). Entweder verwendet man hierzu gewöhnliche Quadraten, oder aber die oben erwähnten ½ Petit niedriger als Schrifthöhe gegossenen Cicero-Regletten.

Derartige Regletten kann sich übrigens jeder Stereotypeur selbst herstellen, indem er einen nicht zu schwachen glatten Papierbogen, auf dem die Giesswinkel zu liegen kommen, in das etwas angewärmte Giessinstrument bringt, dasselbe schliesst und nun einen sogenannten Blindguss vornimmt. Aus der gewonnenen Platte schneidet er sich dann mit der Kreis- oder Handsäge Bahnen heraus und hobelt diese auf die erwähnte Höhe. In ähnlicher Weise lassen sich auch schwächere Platten herstellen, und zwar, wenn statt der Giesswinkel, die oftmals eine unsystematische Stärke haben, gewöhnliche Quadraten- oder Reglettenreihen (Beispiele 4 *b*) in das Instrument gelegt werden. Das Instrument wird dann ebenfalls geschlossen und ein nicht zu heisses Zeug zum Giessen benutzt, da sonst die Quadraten leicht anschmelzen. Auf die vielseitige Verwendung derartiger Bleiplatten kommen wir noch besonders zu sprechen.

Der durch den Zwischenschlag entstehende Raum *a* (in den Beispielen 3, 5, 6 etc.) nennt man Bunzenrand, er dient einesteils als Richtschnur, wo beim Guss die Giesswinkel angelegt werden, anderenteils wird derselbe zum Anstossen der Facette (Abschrägung der äusseren Plattenseiten) benutzt.

Da bei einer geregelten Arbeit das Giessen der Platten sehr rasch von statten geht, so ist es geraten, nicht zu viele Kolumnen zu *einem Guss* abzuformen. Das Giessinstrument wird zu voll und der notwendige Anguss zu kurz, um den gehörigen Druck für die Schärfe auszuüben, ebenso wird das nachherige Zerschneiden in einzelne Stücke wiederum mehr Zeit in Anspruch nehmen. Man sollte deshalb nie mehr wie zwei Oktav-Kolumnen zugleich giessen, vorausgesetzt,



Beispiel 4.

Beispiel 8.

Beispiel 9.

Beispiel 10.

Beispiel 3.

Beispiel 5.

Figur 12.

Beispiel 6.

Beispiel 7.

Beispiel 11.

dass nicht kleinere Formate in Betracht kommen, oder besonders grosse Instrumente vorhanden sind. Das Formen kann trotzdem mit mehreren Kolumnen und zwar mit so vielen, als unter dem Deckel der Trockenpresse Raum haben, geschehen.

Wenn z. B. ein Werk normaler Grösse stereotypiert wird, so stellt man zwei Seiten nebeneinander und trennt diese durch eine Linie, oder durch die früher erwähnten Nonpareille-Regletten, die durch ihre etwas niedrigere Beschaffenheit ein sichereres Einklopfen des Formbogens gestatten. Rechts und links dieser Trennungslinie legt man ebenfalls Cicero-Regletten an. An dieser Stelle wird die gegossene Platte durchgeschnitten. Die beiden zusammengestellten Seiten werden nun ebenfalls mit Cicero-Quadraten umgeben und mit den schrifthohen Stegen genau eingefasst (Beispiel 5). Will man drei Seiten zugleich stereotypieren, so werden die Kolumnen wie in Beispiel 6 gezeigt, geschlossen. In Beispiel 7 wurden vier Kolumnen zusammen geschlossen, und zwar beobachten wir dabei, dass am Kopfe der Kolumnen ebenfalls ein schrifthoher Steg angebracht werden muss. Die Matrize wird nach dem Trocknen an der Stelle *d* zerschnitten, so dass der Guss auf zweimal erfolgen kann.

In den Beispielen 8, 9. 10 geben wir noch die Richtschnur an, auf welche Weise kleinere Formate, deren Seiten oft bis zur Zahl von sechszehn und noch mehr zusammengeschlossen und matriziert werden, am zweckmässigsten zu schliessen sind. Die kräftigen Linien geben gleichzeitig an, in welcher Weise die Reglettenlängen anzuordnen sind. In den Beispielen 5—9 werden die Seiten nach dem Stereotypieren einzeln zum Drucke fertig gemacht, wohingegen in Beispiel 10 je 4 Seiten eine einzige Platte bilden. Bei solchen Formen muss äusserste Sorgfalt auf das richtige Justieren des Satzes verwandt werden, da sich sonst unliebsame Differenzen beim Registermachen zeigen. Der Guss solcher Platten muss wie der Guss von Werken überhaupt möglichst schnell aufeinander, d. h. mit gleich heissem Zeug geschehen, damit die Grössen der Platten keine verschiedenen sind. Es ist wohl kaum nötig zu erwähnen, dass im Beispiel 10 und 11 der Raum a, b und c genau nach dem Papierformate bemessen werden muss, da die 8 Seiten gleich als ganzes Stück zum Druck kommen.

Das Abformen mehrerer Seiten zu gleicher Zeit hat, wo es mit Geschick betrieben wird, mancherlei Vorteile. Zunächst wird die gesamte Arbeit des Stereotypeurs bedeutend vereinfacht, im ferneren hat der Drucker nur mit wenigen Platten zu thun; es wird ihm leicht fallen ein gutes Register zu erzielen, denn er rückt ja stets zwei, vier oder acht Seiten statt einer einzigen. Er hat desgleichen nur eine Platte bei der Zurichtung auszulegen statt vieler einzelner. Das Auskommen mit einer geringen Anzahl Facetten sei nur nebenbei bemerkt.

Beim Schliessen mehrerer Kolumnen zu einer Form, beachte man genau die in unseren Beispielen sichtbaren Seitenzahlen, denn nur dann, wenn alle Seiten so ausgeschossen wurden, wird der Widerdruck genau auf die Schöndruckform passen. In Beispiel 10 wurde eine Hälfte der Prime und eine Hälfte der Sekunde zusammengeschlossen, weil diese beiden Teile aufeinander gedruckt werden und die Platten ganz genau in der Grösse stimmen müssen.

Beim Schliessen hat man übrigens auch noch darauf zu achten, dass der eigentliche Satz möglichst genau in die Mitte der Rahme zu stehen kommt, und alle Teile im Winkel genau übereinstimmen; ferner prüft man, oder lasse dies durch den Setzer thun, ob sich im Satze nichts verschoben hat, oder ob beim Auflösen etwa Buchstaben von den Seiten abgefallen sind. Stöcke sind genau auf richtige Schrifthöhe zu prüfen und eventuell zu unterlegen. Bei Stöcken auf Holzfuss empfiehlt sich selbst eine etwas stärkere Unterlegung als auf eigentliche Schrifthöhe, da beim Erwärmen der Form das Holz oftmals zusammengeht und die Gussfläche dadurch eine unebene wird. Bei Arbeiten, wo es auf grösste Genauigkeit ankommt, hat sich auch das Abreissen der Klichees oder Galvanos vom Holzfuss und nachheriges Aufkleben auf die Ausschlussausfüllung als praktisch erwiesen, doch macht man hiervon nur dann Gebrauch, wenn das zu den Holzfüssen benutzte Holz sich der Veränderung geneigt zeigt.

Bevor die Form endgültig angeschlossen wird, ist der Satz, der auf der Fussseite bereits von allen Unreinigkeiten, wie Staub, Sandkörnchen etc. gesäubert sein muss, mittels eines Klopfholzes sorgfältig zu klopfen. Haftet der Bildfläche keine Farbe oder sonstiger Schmutz an, so wird der Satz mit einer trockenen Bürste abgebürstet und leicht eingeölt, d. h. nur in der Weise, dass der mit einigen Tropfen besserem Öle bestrichene Handballen ganz leicht über das Satzbild streicht. Das Ölen darf nur äusserst schwach geschehen.

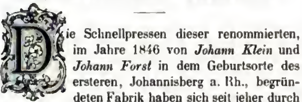
Sind die Formen kurz vor dem Stereotypieren noch mit Farbe bedeckt, so wasche man solche mit Benzin oder Petroleum, jedoch giesse man von letzteren Mitteln nur wenig auf die Waschbürste. Als sehr praktisch hat sich die abgebildete patentierte Sicherheitskanne von *Wagner* in *Karlsruhe*, (Fig. 12) welche die Feuergefährlichkeit obiger Mittel vermindert und den Verbrauch regelt, hierzu bewährt.

(Fortsetzung folgt.)

Die neue Schnellpressen-Fabrik

von

Klein, Forst & Bohn Nachf. in Geisenheim a. Rh.

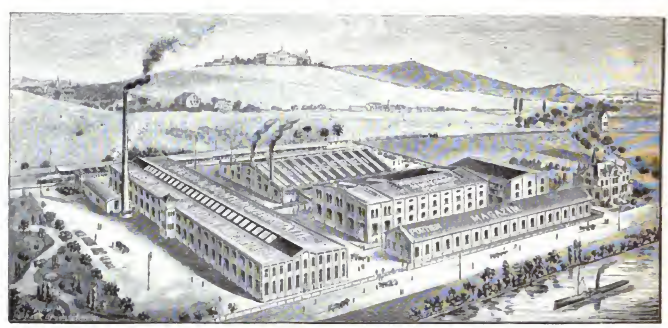


Die Schnellpressen dieser renommierten, im Jahre 1846 von *Johann Klein* und *Johann Forst* in dem Geburtsorte des ersteren, Johannisberg a. Rh., begründeten Fabrik haben sich seit jeher durch ihre praktische und in jeder Hinsicht einfache und gediegene, deshalb vor allen Dingen ausdauernd gute und leistungsfähige Konstruktion die vollste Anerkennung der deutschen Buchdrucker, wie der des Auslandes erworben, sodass man sie in einer grossen Anzahl Offizinen mit vielem Vorteil und grosser Vorliebe benutzt.

Wer, wie der Verfasser dieses, seit 36 Jahren mit der Fabrik in Verbindung steht, hat so recht Gelegenheit gehabt, den sich von Jahr zu Jahr steigernden Aufschwung derselben aus eigener Anschauung kennen zu lernen und zu ermessen, wie schwer es seit langen Jahren infolge der Unzulänglichkeit der Betriebsräume in Johannisberg war, in der von früher her gewohnten Weise *schnell* bedient zu werden, wenn der Bedarf an Schnellpressen eintrat.

Diesem Uebelstande hat nun die Fabrik in einer Weise abgeholfen, die es ihr möglich macht, ihr Renommé in bester Weise zu wahren; sie baute eine neue, grössere Fabrik in nächster Nähe der Stadt Geisenheim und mit dem dortigen Bahnhof durch ein direktes Schienengeleise verbunden, so dass die Versendung der Maschinen in bester und schnellster Weise ohne alle Umstände und Schwierigkeiten vor sich gehen kann.

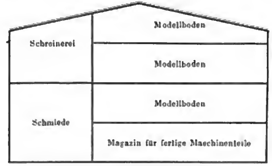
Die Fabrik liegt unfern des Rheins an der Landstrasse von Geisenheim nach Winkel auf einem grossen Terrain von 13 Morgen, das für den Anfang nur teilweise bebaut ist, jedoch jederzeit eine Vergrösserung der Betriebsräume erlaubt, sobald sich eine solche nötig macht. Betritt man die Fabrik von der Landstrasse aus, so hat man zur Rechten die Pförtnerwohnung, an welche sich unter gleichem Dache ein Wasch- und Badezimmer für die Arbeiter schliesst. Ein Speise- und Schulsaal reihen sich direkt daran; der übrige Teil des etwa 70 m langen Gebäudes ist als Lagerraum für fertige Maschinen bestimmt.



Die neue Schnellpressen-Fabrik von Klein, Forst & Bohn Nachf. in Geisenheim a. Rh.

Setzt man seinen Weg durch die Fabrik in der Richtung des Hauptweges der Anlage fort, so gelangt man zu einem 50 m langen, 30 m breiten und 11 m hohen Baue, welcher die Schmiedewerkstätte, die Schreinerei und das Magazin birgt. Die Schreinerei liegt über der Schmiede; an diese grenzt das Lager für fertige Maschinenteile, während sich die Modellböden an die Schreinerei anschliessen. Das Gebäude ist feuersicher aus Stein und Eisen ausgeführt, und durch 3 Gewölbe in 4 Etagen eingeteilt (s. umstehend).

Die Räume für die Formerei und die Eisengiesserei liegen dem vorher geschilderten Gebäude gegenüber und nehmen annähernd den gleichen Flächenraum ein wie dieses; der zwischen beiden liegende Hauptverkehrsweg aber stösst direkt gegen das Haupteingangsthor der grossen mechanischen Werkstätte, die 90 m lang, 35 m breit und 11 m hoch ist. In ihrem vorderen, an die Landstrasse stossenden und direkt zugänglichen Teile befinden sich die Bureauräume; der Mittelbau ist durch kräftiges Oberlicht erhellt, und die volle Höhe ist nicht unterbrochen; die Hallen der beiden Längsseiten aber sind durch Betongewölbe in Erdgeschoss und Galerien geteilt. Die oben genannten Gewölbe wie das Dach



Durchschnitt des Gebäudes für Schreinerei, Schmiede und Modellboden.

der Halle ruhen ohne Zwischenwände auf den Umfassungsmauern des Gebäudes, sind jedoch durch 84 eiserne Säulen gestützt. Im Erdgeschoss stehen die grossen, schweren Werkzeugmaschinen, die mittlere und die westliche Seitenhalle dienen zur Montage der grösseren Maschinen; dies geschieht zum Teil mit Hilfe elektrisch bewegter Krahne. Ferner ist auf den Galerien eine Werkstätte für die Lehrlinge eingerichtet, und stehen hier die leichteren Werkzeugmaschinen, auch dienen dieselben zum Montieren der kleineren Maschinen und Pressen.

Anstossend an das Hauptgebäude befindet sich ein Wasserturm, das Kessel- und Maschinenhaus für die 150pferdige Dampfmaschine, sowie ein Pack- und Laderaum; von diesem aus werden die zu versendenden Maschinen, wie zu Eingang erwähnt, direkt in die Eisenbahnwaggons auf dem sich an den Geisenheimer Bahnhof anschliessenden Schienenstrang der Fabrik verladen.

Die Beleuchtung der Arbeitssäle und Bureaus erfolgt durch Elektrizität (20 Bogenlampen und über 300 Glühlichter); die Heizung besorgt teils frischer Kesseldampf, teils Abdampf und eine Wasserleitung versieht die Fabrik mit reinem Wasser.

Aus dem Vorstehenden werden unsere Leser ersehen, dass die neue Fabrik der Firma *Klein, Forst & Bohn Nachf.* mit allen zur Erleichterung des Betriebes bekannten zeitgemässen Einrichtungen versehen ist, sonach im Stande sein wird, ihren guten Ruf auch in Zukunft und zwar in *erhöhtem Maasse* zu wahren und weiter zu befestigen. Wir wünschen der Fabrik auch ferner Blühen und Gedeihen zum Wohle unserer Kunst, in deren Dienst sie bis jetzt so unermüdlich thätig war und so manche vorteilhafte Neuerung und Verbesserung schuf.

Alexander Waldow.

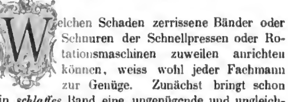
Elektrische Bandkontroll-Vorrichtung

für Buchdruckschnellpressen und Rotationsmaschinen.

(System Luhn. D. R. P. A.)

Welchen Schaden zerrissene Bänder oder Schnuren der Schnellpressen oder Rotationsmaschinen zuweilen anrichten können, weiss wohl jeder Fachmann zur Genüge. Zunächst bringt schon ein *schlaffes* Band eine ungenügende und ungleichmässige Papierführung zu Wege und wirkt eine solche sonach in störendster Weise auf die För-

Ansicht der Kontaktvorrichtung ausser Wirkung. Ansicht der Kontaktvorrichtung in Wirkung.



Figur 1 — Seitenansicht, ½ der natürlichen Grösse. Figur 2 — Seitenansicht, ½ der natürlichen Grösse.

derung einer Druckarbeit ein; *zerrissene* Bänder verderben vor allen Dingen wertvolles Material an Schriften, Einfassungen, Platten und Stöcken, welch letztere nicht, oder doch wenigstens nicht ohne erhebliche Kosten und Verzögerungen zu ersetzen sind, also in erhöhtem Masse die Förderung der betreffenden Arbeit beeinträchtigen. An der Rotationsmaschine aber ist eine regelrechte und ungestörte

Bänderführung die wichtigste Verrichtung, welche die Maschine zu besorgen hat; bei dieser bringen schlaffe oder gar zerrissene Bänder die aller empfindlichsten und aufhältlichsten Störungen mit sich, die nur mit vieler Mühe wieder aus dem Wege geschafft werden können.

Solche Schäden auf sicherem Wege zu beseitigen, stellt sich die von Herrn Oberfaktor *P. Luhn* (C. G. Rödersche Offizin, Leipzig) erfundene *Elektrische Bandkontroll-Vorrichtung* zur Aufgabe. Dieselbe kontrolliert das *gesamte Band- und Schnurensystem*, zeigt ein Schlaffwerden oder Reissen eines Bandes oder einer Schnur durch ein Glockenzeichen an, und, was die Hauptsache ist: *stellt sofort bei Eintritt einer solchen Unregelmässigkeit die Maschine vollständig selbstthätig ab.*

Diese Einrichtung bietet daher die beste Gewähr zur Verhütung von Bandschäden.

Im Folgenden möge eine kurze Beschreibung der neuen Erfindung folgen: Sämtliche Bänder und Schnuren *C* sind jede einzeln mit Kontaktgebern *B, I, A, F, G* belastet, durch deren Herabfallen (beim Schlaffwerden oder Reissen der Bänder oder Schnuren) auf eine von einer Seite des Maschinengestelles zur andern gehende Kontaktleiste *H, H, D, E* der Schluss eines elektrischen Stromes erfolgt, wodurch einesteils eine Klingel in Thätigkeit versetzt, andernteils aber im selbigen Augenblick mittels Elektromagneten ein Anker angezogen wird, welch letzterer mittels verschiedener Hebelübertragungen ein Gewicht auslöst. Letzteres fällt herab und bewegt mittels Schnur die mit ihm verbundene, an jeder Maschine vorhandene Ausrückevorrichtung, wodurch sofortiger Stillstand der Maschine erfolgt.

Die Vorzüge dieser Neuerung sind folgende:

1) Dieselbe ist vor allen Dingen einfach, durch die Kugel A mit Stellschraube F äusserst empfindlich einstellbar und lässt sich an jeder vorhandenen Schnellpresse oder Rotationsmaschine mit Leichtigkeit und *ohne bedeutende Kosten* anbringen.
2) Kann eine vorhandene Klingelleitung oder Akkumulatoren-Batterie den nötigen Strom liefern; letzterer braucht nur *sehr gering* zu sein. Sind solche Stromquellen nicht vorhanden, so genügt eine Batterie von 4—5 Elementen für einen ganzen Maschinensaal, gleichviel, welche Anzahl von Schnellpressen mit der neuen Vorrichtung versehen wird. Diese Batterie kann dadurch noch ausgenutzt werden, dass man mit ihr eine Klingelleitung für allgemeine Zwecke verbindet, wo solche noch nicht vorhanden ist.
3) Dieselbe ist vollständig unabhängig von der Ausrückevorrichtung der Maschine. Man kann den Ausrücker hin und her bewegen, an- und abstellen, ohne dass der Bandkontrolleur hierdurch in Mitleidenschaft gezogen würde. Letzterer kommt eben nur dann in Betracht und zur Wirkung, wenn irgend ein Band oder eine Schnur schlaff wird oder reisst. Diese Einrichtung hindert also in keiner Weise die bisherige bequeme Hantierung mit dem Ausrücker.
4) Dieselbe bedarf keiner besonderen Wartung und wirkt um so sicherer, als jede Unregelmässigkeit in ihren Teilen die Maschine sofort zum Stillstand bringt und daher der Gang der Presse ein Beweis dafür ist, dass alles in Ordnung geht. Der Apparat kontrolliert sich daher wieder selbst.
5) Man kann die selbstthätige Ausrückevorrichtung auch gleichzeitig dazu verwenden, durch Anbringung von elektrischen Kontaktknöpfen die Maschine von *jeder beliebigen Stelle* aus stillzustellen, was mit geringen Mehrkosten leicht zu bewerkstelligen ist.

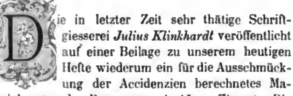
An einer König & Bauerschen Schnellpresse No. 9b der Röderschen Offizin ist die elektrische Bandkontroll-Vorrichtung zum Versuch angebracht worden und arbeitet mit vollkommenster Sicherheit: jedes Schlaffsein und Reissen einer Schnur oder eines Bandes bringt die Maschine sofort zum Stillstand.

Der Preis stellt sich für eine komplette Einrichtung mit Selbst-Ausrückevorrichtung pro Maschine auf ca. M. 140.— bis 180.—, je nach Grösse der Maschine und Anzahl der zu kontrollierenden Bänder und Schnuren. Die Einrichtung *ohne* selbstthätige Ausrückevorrichtung, also nur mit Klingel, auf deren Signal im letzteren Falle die anlegende Person abzustellen hat, ca. M. 70.— bis 90.— pro Maschine. Bei diesen Preisen ist angenommen, dass eine Batterie schon vorhanden. Eine Batterie, für einen ganzen Maschinensaal hinreichend, kostet ca. M 25.—.

Mit dieser *Gesamtkontrolle von Bändern und Schnuren*, welche hiermit der Öffentlichkeit übergeben wird, ist einem seit lange bestehenden Bedürfnisse für immer abgeholfen und wird diese Einrichtung wohl Manchen vor Schaden und Verdruss bewahren.

Die Fabrikation und den Verkauf der elektrischen Bandkontroll-Vorrichtung hat die Telegraphen- und Telephon-Bauanstalt von *Emil Fallgatter* in Leipzig, Albertstrasse 15, übernommen und steht jederzeit mit Kostenanschlägen und allen Auskünften gern zu Diensten.

Schriftprobenschau.



Die in letzter Zeit sehr thätige Schriftgiesserei *Julius Klinkhardt* veröffentlicht auf einer Beilage zu unserem heutigen Hefte wiederum ein für die Ausschmückung der Accidenzien berechnetes Material unter der Benennung *Accidenz-Zierrat.* Die ganze Sammlung enthält eine grosse Anzahl gefälliger Vignetten, Ecken und Füllstücken in ansprechender und origineller Zeichnung, so dass man, im Besitz dieses hübschen Materials, kaum in Verlegenheit kommen kann, wenn es gilt, einer Arbeit passenden und gefälligen Schmuck zu verleihen. Man kann von diesem hübschen Material auch *einzelne Figuren* erwerben; die Preise sind *sehr billig* gestellt.

Von der Schriftgiesserei *Wilhelm Woellmer* erhielten wir die nachstehend abgedruckte *Breite halbfette Grotesk* in 7 Graden. Man wird diese exakt geschnittene Schrift mit vielem Vorteil seinen halbfetten Schriften anreihen und sie in ausgiebigster Weise verwenden können. Die grösseren Grade bis 8 Cicero sind gegenwärtig noch im Schnitt, so dass die Schrift nach einiger Zeit in vollständigster Weise bereichert zu haben sein wird.

Von ihrer früher veröffentlichten *Favorit-Schrift* hat die Schriftgiesserei *Wilhelm Gronau* jetzt auch den Cicerograd geschnitten und bringt denselben nachstehend zur Ansicht unserer Leser. Wie die übrigen Grade, wird sich, und zwar noch in erhöhtem

Die Lehre vom Accidenzsatz. Bearbeitet von Friedrich Bauer.

Herausgegeben von Alexander Waldow.

Masse, auch dieser kleine Grad den Beifall der Fachgenossen erwerben, zumal derselbe als eine höchst gefällige, dabei deutliche Zirkularschrift, ebenso wie als gefällige Accidenzschrift zur Ausstattung kleiner Arbeiten (Visitenkarten Menus, Tanzordnungen) bezeichnet werden kann.

Von der im 2. Heft unseres Archiv abgedruckten *Schmalen fetten Etienne-Kursiv* übersendet uns die

Illustriertes Wörterbuch der graphischen Künste.

Leipzig Waldows Archiv für Buchdruckerkunst Dresden

1892 Lehrbuch für Schriftsetzer 1893

Schriftgiesserei *Ludwig & Mayer* noch die inzwischen fertig gewordenen drei kleineren Grade. Auch diese bilden ein sehr gefälliges und durch ihr Schmallaufen praktisches Material. Ferner sendet uns dieselbe Giesserei noch ihre elegante, auf einer Beilage des vorigen Heftes enthaltene und von uns ihres schönen und exakten Schnittes wegen entsprechend gewürdigte *Excelsior-Schreibschrift* zur Anwendung auf unseren Musterblättern. Wir werden diesem Wunsche der geschätzten Giesserei gern entsprechen und die Schrift häufig unsern Lesern vor Augen führen.

Eine Anzahl zierliche, höchst sauber gezeichneter und geschnittener Vignetten übersendet uns die Schriftgiesserei *J. G. Scheller & Giesecke.* Wir lassen einige davon nachstehend folgen, bemerkend, dass diese sehr verwendbaren Vignetten in *zwei Grössen* vorhanden sind.



Des ferneren drucken wir nachstehend zwei neue *Zierschriften* derselben Giesserei ab, die sich durch schöne und originelle Zeichnung auszeichnen. Die Cancellaresca eignet sich ganz besonders für feinere Zirkulare, Karten etc. und passt um so mehr zur Verwendung für solche, als dem Guss die grösste Aufmerksamkeit gewidmet und demselben eine für solche Zwecke gewiss wünschenswerte ausserordentliche Dauerhaftigkeit verliehen wird. Auch die Herkulanum ist eine sehr verwendbare Schrift und ihrem Guss wird dieselbe Aufmerksamkeit gewidmet wie der Cancellaresca.

Satz und Druck unserer Probeblätter.



Blatt B unserer heutigen Probeblätter druckten uns *Förster & Borries* in Zwickau. Die dort gegebenen Briefköpfe in der freien Manier sind dem Musterbuch II. Folge genannter Firma entnommen, das dieselbe zu mässigem Preise an Buchdruckereibesitzer und Buchdruckergehilfen liefern wird, wie dies ja bereits mit der ersten auch von uns empfohlenen Folge geschah. Diese II. Folge wird in circa 3 Monaten erscheinen.

Die Ausstattung des Blattes lässt genügend erkennen, dass die renommierte Offizin bei Ausübung der »freien Manier« sichtlich bestrebt ist, das *Wilde*

Breite halbfette Grotesk von Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei in Berlin.

No. 1159. Nonpareil. Min. 4 Kilo, per Kilo M. 9,—.

12 Kaufmännisches Miniatur-Lexikon 34

VERSICHERUNGS-POLICE

No. 1160. Petit. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 8,—.

56 Leipziger Buchgewerbe-Museum 78

DRESDEN LEIPZIG

No. 1161. Korpus. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 7,50.

Sächsischer Jagdschutzverein

BUCHDRUCKEREI

No. 1162. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 7,—.

Deutsches Reichspostamt

STRASSBURG

No. 1163. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6,50.

78 Meisterwerke der Holzschneidekunst 90

MUSTERBUCH UNTERRICHT

No. 1164. Text. Min. 9 Kilo, per Kilo M. 6,20.

Die Lehre vom Accidenzsatz

18 CHICAGO 93

No. 1165. Doppelmittel. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 6,—.

2 Leipzig Riesa Dresden 5

WURZEN

No. 1166. Kleine Kanon. Min. 14 Kilo, per Kilo M. 5,50.

Deutschlands Heer

RECHNUNG

Novitäten der Schriftgiesserei J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

Zierschrift Cancellaresca.

No. 6049. Text. 1 Satz ca. 6,3 Kilo.

Nathan der Weise Constanz Johannes Gutenberg

No. 6050. Doppelmittel. 1 Satz ca 9,2 Kilo.

Besuchs-Anzeige Magda Criminal-Polizei

No. 6051. 3 Cicero. 1 Satz ca. 10,3 Kilo.

Friedrich von Schiller

Herkulanum.

No. 6179. Cicero. 1 Satz ca. 2,5 Kilo.

RUSSLAND 18 DEUTSCHLAND ITALIEN ÖSTREICH 93 FRANKREICH

No 6180. Text. 1 Satz ca. 3,2 Kilo.

DIE WELTAUSSTELLUNG IN CHICAGO

No. 6181. 2 Cicero. 1 Satz ca. 4 Kilo.

HILDESHEIM WIEN CANNSTATD

No. 6182. 4 Petit. 1 Satz ca. 5,6 Kilo.

BERLIN VENEDIG PARIS

No. 6183 4 Cicero. 1 Satz ca. 8,8 Kilo.

KÖNIG ALBERT

zu meiden, was sich jetzt meist auf typographischen Arbeiten so unliebsam bemerkbar macht und von uns und Andern so oft getadelt worden ist.

Von den auf Blatt C abgedruckten Karten ist die obere ausschliesslich aus Materialien der Messinglinienfabrik von *H. Berthold* in Berlin gesetzt. Wie die verwendeten Materialien einerseits beweisen, dass diese bestens bekannte Firma nur das *Vorzüglichste* liefert, so kann auf der andern Seite wohl mit Recht darauf hingewiesen werden, dass die alte symmetrische, alle modernen Extravaganzen vermeidende Anordnung des Ganzen doch wohl immer noch ihre Vorzüge verdient und sich solche auch für alle Zeit bewahren wird.

Gedruckt wurde das Blatt in blauem Ton, gemischt aus Miloriblau und Weiss, in chamois Ton, gemischt aus Chromgelb, Weiss und einer Messerspitze Karminlack, in Schwarzblau von Kast & Ehinger, in Geraniumrot von Michael Huber in München und in Gold, gedruckt auf gewöhnliche Weise.

Bezugsquellen.

Blatt B. Satz und Druck von *Förster & Borries*, Zwickau.

Blatt G. Obere Karte: *H. Berthold* von der Schriftgiesserei Flinsch, *Messinglinienfabrik* von Wilh. Woellmers Schriftgiesserei, *Mechan. Werkstätte* von Schelter & Giesecke, *Berlin SW. 29* von Genzsch & Heyse, *Einfassung* Kombinationslinien von H. Berthold. — Untere Karte: *Spitze* von Nies Nachflg., *Reiheneinfassung* von Gustav Reinhold, *Goldsternchen* von Julius Klinkhardt, *Grosse Schützenstrasse 23* von Bauer & Co., die *übrigen Zeilen* und das *Zeilenfüllstück* von Ludwig & Mayer. Sonstiges Linienmaterial von H. Berthold.

Die dritte Beilage unseres Heftes bildet ein interessanter typographischer Farbendruck der *Spamerschen Buchdruckerei* in Leipzig: »Tribut syrischer Häuptlinge«. Das Blatt gibt unzweifelhaft einen überzeugenden Beweis von der Möglichkeit, auf der Buchdruckschnellpresse Vorzügliches zu leisten, sowohl was die Anwendung reiner, frischer und warmer Farben, wie auch was das Registerhalten betrifft. Alles dies ist mit bewundernswerter Sorgfalt und vollendeter technischer Befähigung erreicht und ausgeführt worden. Wir danken genannter Firma, wie ihrem Leiter, Herrn Oberfaktor Müller verbindlichst, uns das für den Buchdrucker so interessante Blatt für unser Archiv überlassen zu haben und empfehlen dasselbe ganz besonders der Prüfung unserer Leser.

Neujahrskarten- und Kalenderschau.



Auch in diesem Jahre sind wir wieder durch Zusendung einer grossen Anzahl Neujahrskarten und Kalender seitens der Freunde unseres Archiv erfreut worden. Wir danken verbindlichst für die reichen und schönen Zusendungen und erlauben uns wiederholt den Hinweis, dass wir *unsere* Glückwünsche bereits auf dem *Erinnerungsblatt an das 30jährige Bestehen des Archiv* in Heft 1 dieses Jahrganges unseren werten Geschäftsfreunden aussprachen und dieselben nochmals an dieser Stelle mit verbindlichstem Dank wiederholen wollen.

Nach genauer Durchsicht der eingegangenen Arbeiten wollen wir zunächst mit grosser Genugthuung konstatieren, dass fast alle derselben das beste Lob, sowohl hinsichtlich des Satzes wie des Druckes verdienen und das rege Streben aller Druckereien bekunden, *Gutes* zu schaffen. Wenn wir auch noch nicht eine wesentliche Abnahme der Arbeiten in der von Vielen so hoch geschätzten von Anderen mit Recht so arg verpönten sogenannten »freien Richtung« feststellen konnten, so wollen wir doch gern gestehen, dass dieselbe sich in den richtigen Grenzen hielt und lediglich als eine Modesache der neuesten Zeit betrachtet, immerhin eine gewisse Berechtigung verdient.

a. Neujahrskarten.

Von der *Gronauschen Giesserei*, Berlin, erhielten wir ein zwar einfaches, aber sehr gefällig in zwei Tönen (mattblau und chamois) Gold und Braun gedrucktes Kärtchen, dessen einzige, sehr geschmackvolle Zierde eine das Ganze umfassende Blumenguirlande mit eingefügter hübscher Winterlandschaft und ein seitlich frei hingeworfener Stern mit einem Engelsköpfchen bildet. Das Ganze macht einen höchst gefälligen Eindruck. — Die Karte der Giesserei *Benj. Krebs Nachf.*, Frankfurt a. M., zeigt im Gegensatz zu der vorstehend erwähnten sehr markige Formen, sowohl hinsichtlich des benutzten Materials (Zierleisten und Schrift) wie auch hinsichtlich der zur Anwendung gebrachten kräftigen Farben. Der Eindruck ist ein durchaus guter, würdiger und gediegener. — Das Gleiche gilt von der Karte der Giesserei *Bauer & Co.*, Stuttgart und Düsseldorf, die mit vier in Farbendruck ausgeführten Gnomengestalten geschmückt ist, deren jede eine Type trägt, die zusammen die in Golddruck ausgeführte Jahreszahl 1893 wiedergeben. Begleitet ist diese Karte von einem hübsch ausgestatteten Zirkular, auf dem zugleich eine Probe der von der genannten Giesserei geschnittenen neuen Zierschrift *Preciosa* abgedruckt ist. — *E. J. Genzsch*, München, benutzte als Schmuck seiner Karte eine neue Rokokoeinfassung. Der Text ist aus der bekannten mageren Rundschrift gesetzt. — *C. Rüger*, Messinglinienfabrik, Leipzig, hat auch in diesem Jahre ihre Karte durch Förster & Borries, Zwickau, aus eigenen neuen gefälligen Materialien ausführen lassen, die sämtlich von der exakten Arbeitsweise ihrer Fabrik Zeugnis ablegen. Der Druck ist wiederum ein ganz vorzüglicher. — Die Karte der Schriftgiesserei *J. de Neufville*, Barcelona, ist sehr gut in verlaufendem und vollem Tondruck ausgeführt und hübsch gesetzt; ein Drucker ist nicht genannt. — *Ludwig & Mayer*, Frankfurt a. M., haben ihre mit einer Ansicht ihres Geschäftshauses gezierte, einfach in gefälligem Tondruck,

Goldaufdruck und schwarzgedruckter Schreibschrift (neue Excelsior, s. Heft 2 des Archiv) ausgeführte Karte bei Schirmer & Mahlau, Frankfurt a. M., drucken lassen. — *Viktor Ritter von Drouot* (Jos. Feichtingers Erben, k. k. Hofbuchdruckerei), Linz, bringt seine Glückwünsche auf einem sehr geschmackvollen, farbig ausgeführten Oktavzirkular dar, das sich durch gefällig gewählte und schön gedruckte Töne vorteilhaft auszeichnet. — Eine originelle Karte ist die der *Bauerschen Giesserei*, Kramer & Fuchs, Frankfurt a. M. Sie ist in der Offizin von Schirmer & Mahlau, Frankfurt a. M. auf braunem Papier in brauner Schrift mit weissem Schatten und weisser Einfassung mit braunen Ornamenten umgeben gedruckt und gewährt in dieser absonderlichen Ausstattung einen sehr gefälligen Anblick.

A. M. Watzulik, der bekannte Accidenzsetzer der Piererschen Hofbuchdruckerei, Altenburg, gab seiner Karte die Form einer grossen Visitenkarte in Hochformat mit zwei einzuschlagenden abgeschrägten Klappen, deren eine mit der Zeile: »Herzlichen Glückwunsch«, die andere mit einem in Gold gedruckten, den Hut lüftenden, vor einer skizzierten Thür stehenden Engel verziert ist. Die Thür ist oben durch seitlich laufende Ornamente in Braun und durch einen tapetenartigen Ton abgeschlossen. Das Ganze nimmt durch einfach gefällige, allen Effekt vermeidende, dabei sinnige Ausstattung ein. — Die Karten von *Ernst Wiener*, Schriftleiter der Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker, und *Lehmann & Reichenbach*, Leipzig, sind beide von einer Form (unter Veränderung einer kleinen Vignette) in der Klinkhardtschen Offizin gedruckt. Eine rechts seitlich verlaufende Linie aus einer der schönen neuen Messingeinfassungen derselben Firma, sowie oben links eine gefällige dreieckige Rosette gereichen der im übrigen einfach in graublauem Ton, Gold und Braun gedruckten Karte zur wesentlichen Zierde.

Martin Schneider, Obermaschinenmeister der Druckerei von Dr. M. Huttler, München, sendet eine Karte in Hochoktav, deren Mitte durch ein sinniges, in Buchdruck bunt gedrucktes Bildchen eingenommen ist; dieses Bildchen ist ringsherum nach den äusseren Seiten zu mit einem vortrefflich ausgeführten Chaosdruck umgeben. — *F. X. Seitz*, Firma Seitz & Schauer, München, sendet eine einfache Doppelkarte, die auf ihrem oberen Teil eine Ansicht von München mit dem Dom und seinen charakteristischen, masskrugartigen Thürmen in Autotypie, auf der unteren dagegen die in Mediaeval gesetzten Glückwunschzeilen enthält; das Ganze ist mit schwarzen Linien umgeben, an die sich nach beiden Seiten goldene Linien anschliessen.

J. Gottsleben, Mainz, gab seinem diesjährigen Glückwunsch die Form einer mit zwei reichen Blumenecken gezierten Karte, die auf einem von farbigen Leisten (Rosa und Schwarz) gekreuzten graublauen Ton stehen; eine kräftige schwarz und grün eingefasste Goldlinie schliesst das Ganze ab. — Die Buchdruckerei *Weiss & Hameier*, Ludwigshafen, druckte für sich und für die Schnellpressenfabrik Frankenthal eine Karte, deren Hauptschmuck das farbig ausgeführte Buchdruckerwappen als links seitlich angebrachte Zierleiste bildet. Gefälliger Satz und guter Druck empfehlen diese Arbeit. — *Anton Halauska*, Hallein, hat seine Karte in japanischem Geschmack und in den Farben Russischgrün, Gold, Rot und Schwarz ausgeführt; es ist wie immer eine hübsche Druckleistung, wenn sie auch nach unserem Geschmack nicht die früheren Karten derselben Firma erreicht. — Ein hübsches kleines Kärtchen sandte die *Rudhardtsche Giesserei*, Offenbach a. M. Die dazu benutzte mehrfarbige neue Rokokoeinfassung lässt sich als ein sehr gefälliger Schmuck bezeichnen.

Die uns sonst noch vorliegenden Karten, zum Teil in gefälligstem typographischen Farbendruck ausgeführt, verdienen ebenfalls wegen ihrer höchst *sauberen* Ausführung volle Anerkennung. Es sind dies die Karten von *Romwalter & Sohn*, Oedenburg, *Brühlsche Druckerei*, Giessen, *Richard Gans*, Madrid, *Müller & Hölemann*, Schriftgiesserei, Dresden, *Zepfelsche Buchdruckerei*, Solothurn, *Ulrich Tobler*, Rüti, *Reinhold Winkler*, Offenbach a. M., *Schwarz & Schön*, Erfurt, *August Kirchhoff*, Stuttgart, *C. F. Rühl*, Schriftgiesserei, Leipzig, *Hermann Blanke*, Berlin, *Karl Weiss* und *Hermann Hampel*, Züllichau.

Einfache, einfarbig gedruckte Karten sandten *Friedrich Bauer*, Leipzig, *M. Wunder*, Braunschweig, *Otto Pilz*, Frankenthal, *Carl Derlon*, Leipzig, *Günz & Eule*, Naunhof-Leipzig, *Hermann Hoffmann*, Steglitz-Berlin, *Klein, Forst & Bohn Nachf.*, Geisenheim, *Otto Krüger*, Berlin, *Paul* und *Ernst Baumann*, Öhringen.

Wir haben ausserdem noch eines sehr gefällig ausgeführten Quartzirkulars und einer schön ausgeführten Druckprobe der Firma *Hyll & Klein*, Barmen, zu gedenken, welche diese Offizin zu Neujahr versandte. Die beiden Arbeiten beweisen in bester Weise die bedeutende Leistungsfähigkeit dieser Druckerei.

Sollten uns noch Karten zugedacht und hier nicht erwähnt sein, so sind uns dieselben nicht zugegangen. Wir bitten in diesem Fall um Nachsicht seitens der Absender für uns und für die zu Neujahr so viel beschäftigte Post.

b. Kalender.

1. Wandkalender. Wie in jedem Jahr, so zeichnen sich auch in diesem die Kalender der *Gronauschen* Buchdruckerei und Schriftgiesserei und der Offizin *Gebrüder Grunert*, Berlin, durch einfach gediegene Ausführung in vorteilhaftester Weise aus. Der Gronausche ist durch zwei farbige, nach links und rechts herauslaufende, in beiden Fällen nicht die volle Breite füllende Querleisten in Chokoladenbraun, Gold, Kapergrün und Tonblau geziert, so dass einmal links, das andere mal rechts ein leerer durch Ornamente abgeschlossener Raum bleibt. — Der Kalender der *Gebrüder Grunert* ist nur in zwei Tönen und in Roth, Gold und Schwarzblau gedruckt und gibt in dieser Ausführung ein hochelegantes Bild, das besonders alle die Fachgenossen anheimeln wird, die noch die alte, gediegene symmetrische Ausstattung ihrer Drucksachen der Effekthascherei der Neuzeit vorziehen. — *Otto Elsners*, Berlin, Kalender, ebenfalls sehr gefällig und geschmackvoll ausgeführt, ist von Platten gedruckt, die Edm. Gaillard, Berlin, lieferte und die dem Kalender einen höchst ansprechenden allegorischen Schmuck verleihen. — Eine hübsche Leistung in Bezug auf Satz und Druck ist wiederum der Kalender von *Louis Pasenow*, Stettin. Die neue Rokokoeinfassung von Reinhold bildet den sehr gefälligen in blauem, grünem und Chamoiston und Gold ausgeführten Schmuck desselben. Auch dieser Kalender beweist, dass man mit der alten gediegenen Setzweise noch sehr Schönes zu schaffen vermag.

(Schluss folgt.)

Zeitschriften- und Bücherschau.

— Die Buchdruckerei *Eb-uz-zia* in Konstantinopel übersendet uns den 11. Jahrgang ihres illustrierten Kalenders in türkischer Sprache und bittet um unser Urteil über die Ausstattung des Werkes. Wir können dieses Urteil nur dahin zusammenfassen, dass wir den Druck des Textes ganz ausgezeichnet finden und uns vor allem wundern, dass in zweiter Linie gerade die schwierigst zu druckenden Illustrationen, und zwar solche in Autotypie, sehr gut gelungen sind, also für die Leistungsfähigkeit der Druckerei in empfehlenswertester Weise sprechen. Wenn man den Druck einiger Illustrationen in anderen Manieren weniger gut finden kann, so liegt dies wohl daran, dass diese von weniger guten Klichees gedruckt sind. Wir haben die interessante Arbeit der türkischen Druckerei mit vielem Interesse durchgesehen und können derselben unseren vollen Beifall zollen.

— Einen stattlichen Band ihrer Schriftproben übersendet uns *Carl Laubners Buchdruckerei* in Essegg. Wir finden darin ein sehr reichhaltiges Material moderner Schriften, Einfassungen und Vignetten, so dass die Offizin imstande ist, ihre Arbeiten geschmackvoll und zeitgemäss auszustatten. Die Druckausführung der Probe ist eine ganz vorzügliche und beweisen insbesondere der Titel und die Abteilungstitel derselben, dass die Laubnersche Druckerei auch im Farbendruck sehr Gutes leistet.

— Im Verlage von *Viktor Hornyánsky* in Budapest und in dessen Offizin gedruckt ist das »Vaterunser« in ungarischer Sprache erschienen. Die Ausstattung des Werkchens ist eine höchst gediegene und verdienen insbesondere die gut ausgeführten Illustrationen in Autotypie sowie der gute Druck derselben alle Anerkennung, zumal dieser, wie wir aus eigener Erfahrung wissen, nicht gerade ein leichter ist. Die Textseiten enthalten sämtlich einen Unterdruck in gelbem Ton und sind in gefälliger Weise von einer Umrahmung umgeben, die ebenfalls in matter gelber Tonfarbe gedruckt, wiederum die eigentliche, schwarz gedruckte Einfassung der Textseiten umgibt. Rot gedruckte Initialen und Zeilenverzierungen heben diese Seiten in vorteilhaftester Weise. Wir hätten gewünscht, dass kein sich fettig anfühlendes Kreidepapier zu dem Werk gewählt und der gelbe Tondruck weniger kanariengelb ausgefallen wäre, ferner dass die ihren Dimensionen nach sehr verschiedenen Umrahmungen in Tondruck so gewählt worden wären, dass wenigstens je zwei sich gegenüberstehende Seiten solche in *gleichen* Dimensionen gezeigt hätten. Wir zollen im Übrigen der Ausführung dieser Arbeit das beste Lob.

— *Die ältesten Drucke aus Marburg in Hessen.* 1527—1566. Von Dr. A. v. Dommer. Marburg, N. G. Elwertsche Verlagsbuchhandlung. Dieses interessante mit grosser Sorgfalt gesammelte Werk gibt uns einen Beweis von der umfangreichen und emsigen Thätigkeit unserer Marburger Fachgenossen im 14. Jahrhundert. Wir finden darin nicht nur ein vollständiges Verzeichnis der zu jener Zeit gedruckten Bücher, sondern auch ein solches der Bilder, Titelborduren, Wappen und Druckerzeichen. Von besonderem Interesse sind die Biographien der alten Marburgischen Buchdrucker.

— *Meisterwerke der Holzschneidekunst* auf dem Gebiete der Architektur, Skulptur und Malerei. Preis des Heftes 1 Mark. Verlag von J. J. Weber in Leipzig. Das soeben erschienene zweite Heft des fünfzehnten Bandes enthält Tizians Biographie und Selbstbildnis im königl. Museum zu Berlin, sowie folgende Abbildungen: Mildthätigkeit von Hermann Koch. — Der öffentliche Ausrufer von Fausto Zonaro. — Fuchs, Fasanen beschleichend von Christian Kröner — Prairiepferde, von Wölfen angegriffen, von Albert Richter. — Holländisches Genre von R. Gudden. — Die Ausrüstung Amors durch Venus und die Grazien von Tizian. — Karstlandschaft bei Triest von A. Heilmann. — Am Wildparkthor in der Winternacht von F. Lindner — Tizians Venus mit dem Lautenschläger. — Der Kuss der Mutter von V. Gamba.

Mannigfaltiges.

— Der langjährige erste Faktor und technische Leiter der Hofbuchdruckerei Max Hahn & Comp. in Mannheim, Herr *Karl Krammer*, feierte vor einigen Tagen das Jubiläum seiner 25jährigen Thätigkeit in genannter Offizin. Als das heute blühende Geschäft noch in den Kinderschuhen steckte trat der Jubilar als Schriftsetzer in dasselbe ein. Durch treue Pflichterfüllung erwarb er sich bald das Vertrauen seiner Chefs, sodass diese ihm die Stelle eines Faktors übertrugen, die er noch heute bekleidet. — Auch wir bringen dem Jubilar unsere besten Glückwünsche dar.

— Die im Verlage von W. W. (Ed.) *Klambt* in Neurode erscheinende Zeitschrift: »Der Hausfreund« feierte am 28. Januar das Fest ihres 50jährigen Bestehens.

— Der Prokurist der Firma J. P. Bachem in Köln, Herr *Robert Bachem jun.*, wurde von Sr. Heiligkeit dem Papste Leo XIII. durch die Verleihung des St. Gregorius-Ordens ausgezeichnet.

— Am 10. Januar d. J. starb in Kulm der Buchhändler und Buchdruckereibesitzer *Carl Friedrich Brandt*, Herausgeber der Kulmer Zeitung und Kreisblatt.

— Den unserem heutigen Hefte beiligenden Prospekt der Maschinenfabrik *Chn. Mansfeld* in Leipzig-Reudnitz empfehlen wir der Beachtung unserer Leser.

— Auf einer weiteren Beilage unseres Heftes macht die Farbenfabrik von *Beit & Philippi* in Hamburg Mitteilung von einem schönen roten gut lichtbeständigen Nassau-Lack. Desgleichen geben die Herren *Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann*, Farbenfabrik in Hannover, diesem Heft einen Preiskurant über Walzenmassefabrikate bei. Wir empfehlen auch diesen der Beachtung unserer Leser.

— *Der internationale Graphische Musteraustausch des deutschen Buchdrucker-Vereins* von 1892 ging uns soeben bei Schluss unseres Heftes zu. Wir müssen uns daher für heute begnügen, den hohen Wert fast aller Beiträge zu konstatieren und insbesondere auf die Fortschritte hinzuweisen, welche der Druck in neuester Zeit gemacht hat. Alle, auch die kleinsten Provinzialdruckereien haben durchaus *Vortreffliches* geleistet. Näheres folgt im 4. Heft unseres Archiv.

— Die *Wolfenbütteler Zeitung* wird zufolge einer uns zugegangenen Notiz neuerdings zum grössten Teile mit Hilfe einer amerikanischen »Thorne Setzmaschine« gesetzt. Näheres darüber hoffen wir unseren Lesern ebenfalls demnächst mitteilen zu können.

— Die *Erste Münchener Buch- und Steindruckfarben-Fabrik Knechtel & Co.* in München macht durch Zirkular vom 9. November bekannt, dass nach freundschaftlichem

Übereinkommen Herr Wilhelm Dörner als Teilhaber aus der Firma *ausgetreten*, dagegen Herr H. von Kalben aus Barmen als Teilhaber *eingetreten* ist. Die Firma lautet nunmehr Bayrisch-Rheinische Farben-Fabriken Knechtel & Co. Ihr Domizil ist auch ferner München.

— Aus der Firma *Otto Bachmann* in Saulgau ist am 1. Juli v. J. Frau Josephine Bachmann *ausgetreten*, dagegen am gleichen Tage deren jüngerer Sohn Herr Louis Bachmann, seitheriger Prokurist als Teilhaber *eingetreten* und dadurch das Geschäft mit allen Aktiven und Passiven in den gemeinsamen Besitz der Herren Eugen und Louis Bachmann übergegangen, welche dasselbe in unveränderter Weise unter der bisherigen Firma fortführen werden.

— *Papier-Ausstellung.* Der Mitteldeutsche Papier-Verein veranstaltet während der ersten Tage der nächsten Ostermesse eine Fachausstellung in den gesamten oberen Räumen des Kaufmännischen Vereinshauses zu Leipzig. Die Aussichten für diese Ausstellung stellen sich insofern als recht günstige dar, als auf eine vorläufige Umfrage bei einer beschränkten Zahl von Interessenten bereits eine stattliche Reihe von Firmen ersten Ranges ihre Beteiligung zugesagt haben. Der Besuch verspricht, schon in Anbetracht der dieses Mal zur Verfügung stehenden prachtvollen Räume in bester Stadtlage, eine erhebliche Zunahme gegen früher. Es ist zu wünschen und zu erwarten, dass das allgemeine Interesse, welches der Mess-Ausstellung entgegengebracht wird, dazu führen werde, dass der Mitteldeutsche Papier-Verein in *jeder* Ostermesse den kaufenden und verkaufenden Fachgenossen einen derartigen Sammelpunkt biete, dem sich anzuschliessen auch manche derjenigen Firmen für nützlich erachten dürften, welche die Messen jetzt regelmässig mit Musterlagern beschicken. Die Einladungen zur Beteiligung ergehen demnächst. Anmeldungen, welche schon jetzt gern entgegengenommen werden, sind an Herrn Bruno Nestmann, in Firma Carl Nestmann, Leipzig, zu richten, welchem die Leitung des aus sechs Mitgliedern bestehenden Ausstellungs-Ausschusses übertragen wurde.

— *Lungenschutz* nennt der Erfinder, Schriftsetzer Karl Hejnal, einen Respirator, über dessen Nützlichkeit dem Konstrukteur desselben seitens des Besitzers einer Glasätzerei-Fabrik ein sehr empfehlendes Zeugnis ausgestellt wurde. Die biegsamen Ränder gestatten das Anpassen des Apparates an jede Gesichtsform, ohne Lücken zu bilden, ebenso kann durch Entfernung der Drahtklammer der Einlagestoff jederzeit erneuert werden. Die Anwendung des Apparates ist besonders beim Ausblasen der Kästen zu empfehlen. Der Preis beträgt 45 kr., und ist der Apparat ausschliesslich vom Erfinder, Herrn Karl Hejnal, Wien XV., Palmgasse Nr. 8, zu beziehen.

— Um die Bestrebungen der Buchdrucker, ihren Erzeugnissen immer mehr ein wirklich *künstlerisches* Gepräge zu verleihen hat sich in der Druckerstadt Leipzig der Direktor der Kunstakademie und Kunstgewerbeschule, *Herr Geheimer Hofrat Prof. Dr. Nieper* grosse Verdienste erworben, als er in jeder Hinsicht bemüht ist, solche Bestrebungen zu fördern und auf den richtigen Weg zu führen. — Ein am 10. Februar seitens des genannten Herrn im Hörsaal der Akademie gehaltener höchst interessanter Vortrag, zu dem sich zahlreiche Buchdrucker Leipzigs eingefunden hatten, sollte wiederum dem Streben der Buchdrucker in dieser Richtung förderlich sein. Dass die Kunst ihren berechtigten grossen Anteil an der Herstellung von Büchern hat, zeigte Redner schon an den vor Erfindung des Buchdrucks kunstreich ausgestatteten handschriftlichen Büchern. Ohne künstlerische Vorbildung sei ein ordentlicher Schrift- und Stempelschneider nicht denkbar, ebensowenig ein rechter Accidenz- und Titelsetzer, wie auch ebensowenig der für illustrierte Drucksachen unentbehrliche Zurichter. Am Schluss seines Vortrages wies der Herr Vortragende insbesondere darauf hin, dass die Notwendigkeit einer durch Freihandzeichnen erlangten Vorbildung von Auge und Hand für den typographischen Beruf von höchster Wichtigkeit sei und empfahl den durch die Akademie in ihrer Abteilung für typographisches Zeichnen und durch permanente Musterausstellungen mit erklärenden Vorträgen gebotenen Unterricht, durch welchen der betreffende Lehrer, Herr M. Frisch, bereits vorzügliche Ergebnisse erzielt hat, und kündigte für die nächste Zeit einen neuen Kursus an. Der dem Redner schliesslich gezollte Beifall der Zuhörer bewies wohl am besten das Interesse, welches dieselben dem Vortrage entgegengebracht hatten.

— * Die Druckerei *W. Drugulin in Leipzig* hatte in den Tagen vom 11.—13. Februar ihre für die Ausstellung in Chicago bestimmten Arbeiten im Buchhändlerhause zu Leipzig ausgestellt. Auf 3 Tafeln, wovon die eine, mittlere »Schriftzeichen der Vorzeit und Fremde«, die rechte Vignetten, die linke Illustrationen enthielt, waren dieselben zur Hauptsache geschmackvoll geordnet. Unter denselben befand sich ein Kasten, in welchem sich schön geordnet Matern, Stempel und fertige Schriften dem Auge des Beschauers zeigten. Ferner ein Kasten in Buchform, enthaltend Tafeln mit Abdrücken sämtlicher in der Druckerei vorhandenen Schriften. Ausser den genannten Arbeiten war noch eine grosse Anzahl in der Offizin hergestellter Bücher in allen Sprachen ausgestellt und zwar in einer Ausführung, wie solche nicht gediegener und schöner gedacht werden kann. Wir müssen uns für heute mit diesem kurzen Hinweis auf die *bedeutenden Leistungen* der Offizin begnügen, da unser Heft bereits umbrochen, uns also nur dieser kurze Bericht möglich war.

Inhalt des 3. Heftes.

Das Heft enthält im Ganzen 7 **Beilagen.** Für das Beilegen der **fremden Beilagen** kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl **nicht garantiert werden.**

Bezugsbedingungen für das Archiv.

Erscheinen: In 12 Monatsheften, (Heft 8 und 9 stets als Doppelheft) jedesmal in der ersten Monatswoche. ☛ Für komplette Lieferung, insbesondere **vollständige Beilagen,** kann nur den vor Erscheinen des 2. Heftes ganzjährig Abonnierenden garantiert werden.

Bezugsquelle: Jede Buchhandlung; auch direkt vom Verleger unter Kreuzband.

Preis: M. 12,—, unter Kreuzband direkt M. 13,50 nach **ausserdeutschen Ländern** M. 14,40. Nach komplettem Erscheinen Preis pro Band M. 15,— exkl. Porto.

Annoncen: Preis pro Petitzeile 25, zweisp. 50, dreisp. 75 Pf. Bei häufiger Wiederholung Rabatt. Kostenanschläge sofort. Beträge vor Abdruck zu zahlen, andernfalls 25 Pf. Extragebühr. Als **Beleg** dienen Ausschnitte, **Beleghefte,** wenn verlangt, kosten je nach Ausstattung M. 1,50–2,50.

Beilagen: Quartblatt M. 20, umfangreichere je nach Gewicht M. 25 etc.

Novitäten in Originalguss finden Anwendung im Text und auf den Musterblättern **ohne Berechnung,** doch wird bedungen, dass dieselben als Entschädigung für die durch die Aufnahme erwachsenden Mühen und Kosten Eigentum des Verlegers bleiben. Giessereien, welche dies nicht wünschen, wollen sich besonders mit uns vereinbaren.

Klischees von verwendeten **Original-Platten** geben wir ab, liefern auch **Farben, Bronzen, Papiere** etc., wie wir solche benutzen; von allen Diplomen haben wir Blankovordrucke am Lager.

Schriften, Einfassungen etc. aller Giessereien liefern wir zu Originalpreisen.

Annoncen.

Neue Maschinen

und zwar:

9 Abpressmaschinen
4 Anreibemaschinen
12 Ausstanzmaschinen
6 Balancierpressen
5 Bostonpressen
4 Buchdruckhandpressen
2 Buchdruck-Tiegeldruckpressen
5 Calander
27 Kartonscheeren
9 Kopierpressen
1 Dampf-Abpressmaschine
3 Dampf-Prägemachinen
7 Dampf-Vergoldepressen
3 Drahtheftmaschinen
19 Eckenrundemaschinen
37 Eckenausstossmaschinen
4 Einsägemaschinen
1 Faltschachtel-Stanzmaschine
2 Falzmaschinen
16 Falzniederdruckpressen
1 Formiermaschine
1 Friktions-Calander
1 Gasmotor
2 Gauffrir-Walzwerke
98 Glätt- und Packpressen
3 Hydraulische Pressen
7 Kanten-Abschrägmaschinen
1 Kanten-Abschrägmaschine für Dampfbetrieb
3 Kreiskartenscheeren
8 Kreispappscheeren
9 Kreispappscheeren mit Ritzmaschine
2 Kupferdruckpressen
8 Monogramm-Prägepressen
216 Papierschneidemaschinen
92 Pappscheeren
1 Pappen-Umbiegemaschine
5 Patent-Buchrückenmaschinen
18 Perforiermaschinen
1 Petroleum-Motor
2 Präge-Walzwerke
2 Querschneider (Verny-Krause)
1 Quer- und Diagonalschneider
45 Ritz- und Nutmaschinen
14 Rücken-Rundemaschinen
16 Satinier-Walzwerke
5 Spindelpressen
25 Steindruckhandpressen
3 Steindruck-Trittliebelpressen
65 Vergoldepressen

sind augenblicklich vorrätig und sofort lieferbar.

Karl Krause, Leipzig.



Walzenkochapparat.

No. 1 von starkem Zinkblech mit Sieb zum Durchschlagen der Masse . . . M. 25,50.
No. 2 do. grösser . „ 31,50.

ALEXANDER WALDOW, Leipzig
Buchdruck-Maschinen- und Utensilien-Handlung.

Die Messinglinien-Fabrik von

Gebr. Brandt in Quedlinburg

empfiehlt als Spezialität

Messinglinien in allen Mustern, neue Inserateinfassungen in Messing, neue Schlusslinien in Messing etc. etc. unter Garantie für bestes Metall sowie genaueste Arbeit. Messingspatien und Durchschuss sehr vorteilhaft und nicht teurer als Blei. Ermässigter Preiskurant sowie Probebuch unserer Erzeugnisse gratis und frei.

Schreibschrift

„Excelsior“

allseitig als die schönste u. bestgestützte Schreibschrift anerkannt, empfehlen und versenden Musterblätter gratis u. franko.

Ludwig & Mayer
Schriftgiesserei
in Frankfurt am Main.

Lehrbuch
für
Schriftsetzer.

Kleine Ausgabe des I. Bandes von
Waldow: „Die Buchdruckerkunst“.
20 Bogen gr. 8.
Preis brosch. 6. M., eleg. geb. 7 M.

Dieses mit 69 Illustrationen versehene Werk dürfte mit Recht als eines der besten jetzt vorhandenen Lehrbücher zu bezeichnen sein.

Alexander Waldow, Leipzig.

Wer neue Werk- und Zeitungsschriften anschaffen will, versäume nicht, sich franco die Proben unserer

Bismarck-Fraktur

kommen zu lassen.

Benjamin Krebs Nachfolger
Frankfurt am Main.

Meilhaus & Scheidig
Aschaffenburg a. M.
ff. Buch- und Steindruckfarben.
Firnis- und Russbrennerei.
Zeugnisse erster Firmen des In- und Auslandes.

Systematische gusseiserne

Formatstege

in anerkannt vorzüglicher Ausführung.
— Garantierte Genauigkeit —
Grosse Dauer — Billige Preise.

Gustav Maak
Maschinen-Fabrik
Köln-Ehrenfeld.

Stahlfröschchen

mit oder ohne Lippe offeriert

Alexander Waldow, Leipzig.

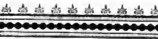
Edu. Gaillard

in Berlin SW., Lindenstr. 69

empfiehlt sein für den Grossbetrieb eingerichtetes

photoypisches Institut

zur guten, billigen und schnellen Ausführung von Phototypien, Autotypien, Chemigraphien u. Chromotypien. Druckfertige photolithographische Uebertragungen in Strich- und Halbtonmanier. Prospekte, Muster und Kalkulationen franko.



Zur Herstellung eleg. Diplome Gedenk-Tafeln, Gelegenheits-Gedichte, Adressen etc. empfiehlt

Blanko-Vordrucke

in verschiedenen Formaten und auf verschiedenen Papieren

Alexander Waldow, Leipzig







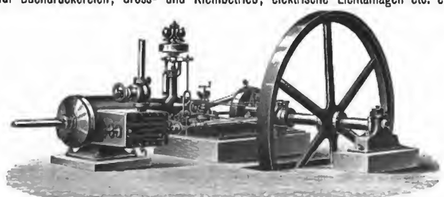




Eincylinder- und Compound-Dampfmaschinen

mit Präcisions-Ventil- und Schiebersteuerungen
von 3 bis 400 Pferdekräften

für Buchdruckereien, Gross- und Kleinbetrieb, elektrische Lichtanlagen etc. etc.



Dampfkessel aller Systeme bis zu den grössten Dimensionen.
Transmissionsanlagen nach amerikanischem System (Cresson), leichter aber doch widerstandsfähiger Bauart und wenig Betriebskraft beanspruchend.

Georg Friedrich Giesecke vorm. Vogel & Co., **Leipzig-Neusellerhausen.**

Ausführliche Preislisten zur Verfügung.

Ch. Lorilleux & Cie.,
16 rue Suger **Paris** rue Suger 16
gegründet 1818
auf den Weltausstellungen mit 2 Ehrendiplomen und 9 Medaillen ausgezeichnet, empfehlen ihre
schwarzen und bunten
Buch- u. Steindruckfarben
anerkannt bester Qualität.
Farbenproben und Preislisten stehen auf Verlangen gern zu Diensten.

Vertreter für Deutschland
Fritz Becker
rue Suger 16, Paris, rue Suger 16.



unte
Farben

in allen Nüancen
und in den besten Qualitäten
liefert zu Fabrikpreisen
Alexander Waldow, Leipzig.

Erhielt den **einzigen ersten** Preis in Melbourne **Colt's Armory** welcher auf Tiegeldruckpressen vergeben wurde.

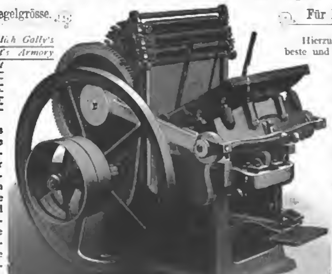
TIEGELDRUCK-SCHNELLPRESSE

mit Cylinder-Farbewerk und Druckregulirung.

4 Grössen, 20/33 — 35,5/61 cm Tiegelgrösse. **Für Fuss- und für Motoren-Betrieb.**

Im Konstruktions-Prinzip ähnlich Golly's Universalpresse, zeichnet sich Colt's Armory Presse durch verschiedene äusserst praktische Verbesserungen aus, wodurch dieselbe zu der leistungsfähigsten der jetzt vorhandenen Tiegeldruckpressen wird.

Der Hauptwert der neuen **Colt's Armory Tiegeldruck-Schnellpresse** liegt in deren **unübertroffen praktischem Konstruktionsprinzip**, der **durablen Bauart** und dem **vorzüglichen Material**. Die Kombination des Cylinder-Farbewerks, welche die **vorzüglichste Farbeverreibung** und exakteste Regulirung der Farbeverteilung gewährt, der genaue parallele Druck, durch welchen die Schrift geschont wird, sichern dieser Presse ihre bevorzugte Stellung als **ausgezeichnetste Tiegeldruckschnellpresse** für **den feinsten Accidenzbuchdruck.**



Hierzu kommen noch die folgenden Vorzüge: beste und schnellste Druckregulirung, sofortige Druckabstellung und Abstellbarkeit der Auftragwalzen während des Druckes. — Genügende Ruhelage des Tiegels beim Einlegen resp. Anlegen, sowie der sichere ruhige Gang der Presse garantiren genaues Register auch ohne Zuhilfenahme von Punkturen. — **Beseitigung der Tiegelfedern und Ersatz durch eine Führungskurve.** — Die Schnelligkeit des Druckes hängt lediglich von der Befähigung des Einlegers ab und verträgt die kräftige, durchaus widerstandsfähig gebaute Presse den schnellsten Gang.

Für die Pressen No. 3 und 4 empfiehlt sich in solchen Fällen, wo Elementarkraftbetrieb ausgeschlossen ist, die Zuhilfenahme eines Kurbelmechanismus, der so angeordnet wird, dass der Dreher dem Einleger gleichzeitig beim Treten beizustehen vermag.

Ausführlichere Beschreibungen mit Grössen- und Preisangaben, sowie Verzeichnis der Firmen, welchen wir Pressen lieferten, stehen gern zu Diensten.

General-Vertretung für das Deutsche Reich, Österreich-Ungarn, Donaufürstentümer, Holland, Belgien, Dänemark, Norwegen, Schweden, Russland:

J. G. SCHELTER & GIESECKE in LEIPZIG.

Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.



Leipzig-Reudnitz

Maschinenfabrik
und
Eisengiesserei

liefert als Specialität
Maschinen für die gesammte

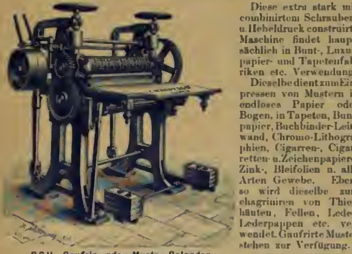
Papier-Industrie *und empfiehlt*

seine anerkannt vorzüglich gebauten, mit den neuesten Verbesserungen versehenen

Bogen- und Rollen-Calander

sowie die zum Gaufriren in Bogen und Rollen eingerichteten

CGH. Gaufrir- oder Muster-Calander.



CGH. Gaufrir- oder Muster-Calander.

Diese extra stark mit combinirtem Schrauben- u. Hebeldruck construirte Maschine findet hauptsächlich in Bunt-, Luxuspapier- und Tapetenfabriken etc. Verwendung.
Dieselbe dient zum Einpressen von Mustern in endloses Papier oder Bogen, in Tapeten, Buntpapier, Buchbinder-Leinwand, Chromo-Lithographien, Cigarren-, Cigaretten- u. Zeichenpapiere, Zink-, Bleifolien u. alle Arten Gewebe. Ebenso wird dieselbe zum chagriniren von Thierhäuten, Fellen, Leder, Lederpappen etc. verwendet. Gaufrirte Muster stehen zur Verfügung.



CGH. Gaufrir- oder Muster-Calander.

Gravur-Muster für den Gaufrir-Calander CGH.

hergestellt mittelst gravirter Stahlwalzen.



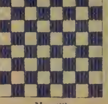
No. 1.



No. 2.



No. 12.



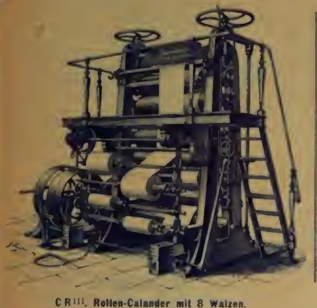
No. 23.

No. 28.

Man wird gebeten diese Beilage sorgfältig aufzubewahren, da in kurzer Zeit weitere Auszüge aus meinem Catalog erscheinen und man somit allmählig eine Sammlung von Abbildungen und Beschreibungen aller Papierbearbeitungsmaschinen erhält.

• Rollen- und Bogen-Calander •

mit 8, 10 und 12 Walzen.



C R III. Rollen-Calander mit 8 Walzen.

Jeder Calander wird vor Versandt fertig montirt in Betrieb gestellt und probirt.

Sämmtliche Calander werden in jeder gewünschten Arbeitsbreite ausgeführt.



C R III. Rollen-Calander mit 8 Walzen.

Sämmtliche Calander werden geliefert:

- Mit offenem oder geschlossenem Gestell,
- Mit vollen oder ausgebohrten, heizbaren und hochfein polirten Hartgusswalzen,
- Mit Antriebsvorgelege- oder Separatantrieb durch Zwillings-Dampfmaschine,
- Mit gefraisten Zahnrädern,
- Mit ein oder zwei verschiedenen Geschwindigkeiten eingerichtet,
- Mit Einlassvorrichtung,
- Mit Bogenführungstheilen oder einfacher und doppelter Auf- und Abwickelung,
- Mit allen Schutzvorrichtungen.

Ferner liefere ich:



für alle gewerblichen Zwecke, unter Garantie für guten Gang und Leistungsfähigkeit zu mässigen Preisen.



Gasmotor.



Gasmotor.

Für Electrische Beleuchtungs-Anlagen

Zwillings-Motore

mit sehr gleichmässig ruhigem Gange.



Agentur- und Commissions-Geschäft. Incasso.

Dresden, den 18

ERDMANN HANNEBACH

Telegramm-Adresse: Hannebach, Dresden.
Fernsprecher No. 180.





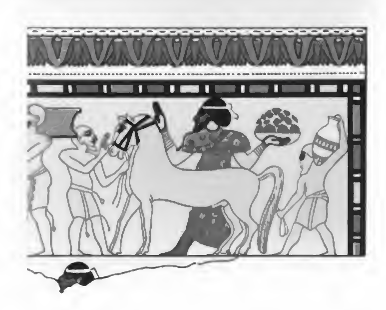


Kirchberg i. S., den 18

Satz und Druck von Förster & Borries in Zwickau i. Sa.

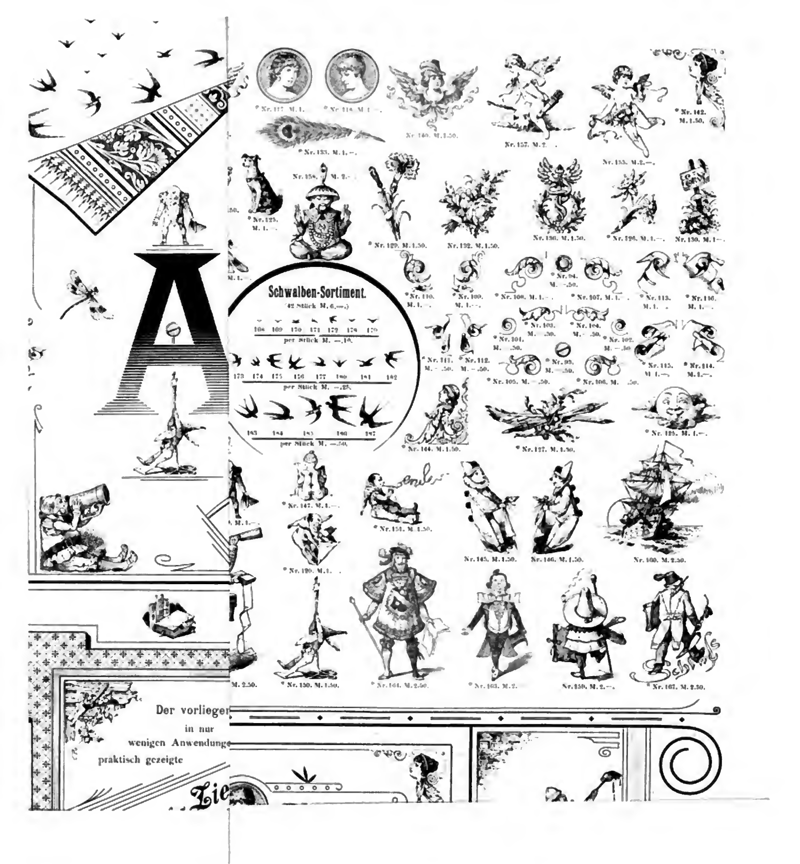

H. BERTHOLD
MESSINGLINIEN-FABRIK
MECHANISCHE WERKSTÄTTE
BERLIN SW. 29.


Pariser Moden
Letzte Neuheiten
Frühjahrs-Mäntel
Hiller & Decker
23 Große Schützenstraße 23
Chemnitz.



Farbendruck der Spamerschen Buchdruckerei in Leipzig.

Archiv für Buchdruckerkunst. 30. Band.
Verlag von Alexander Waldow, Leipzig.


Schwalben-Sortiment
(42 Stück M. 6,—)
per Stück M. —,10.
per Stück M. —,25.
per Stück M. —,50.
Der vorlieger
in nur
wenigen Anwendunge
praktisch gezeigte





Sehr gut lichtbeständig

Trocken	M. 12.— pr. Kilo.	Für Steindruck	M. 10.— pr. Kilo
Für Buchdruck	M. 9.— pr. Kilo.	Jn Teig	M. 11.— pr. Kilo.

&

neemann

annover.

ck-

sse

lzenmasse

ellpressen gleich gut geeignet
als bewährt eingeführt,

lden 170.

Farbe einen tadellosen, reinen
kraft aus und stellen sich da-
bei den stärksten Witterungs-
n nicht, sind auch sehr leicht
ntlich einmal nöthig ist und
ehen darf.

Maschine bleiben, sie müssen
beginn der Arbeit ein dünner
mit Glycerin ab, worauf die-

nnovera"

lden 125.

e, wie in unserer Gebrauchs-
behandeln und zeichnet sich

nmasse

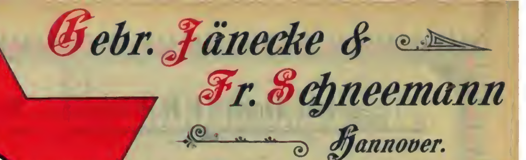
den 100.

nd eignet sich besonders für
farben; die Walzen sind für
Witterungs-Einflüsse ebenfalls wenig empfänglich und leicht zu reinigen, was täglich, je nach Bedürfniss, in der gewöhnlichen Weise durch Wasser und Sägespähne erforderlich ist. Vor dem Druck ist die Walze mit Wasser anzustreichen. Walzen von dieser Masse dürfen jedoch erst einige Tage nach dem Gusse in Gebrauch genommen werden, nachdem solche mittelst Schwamm vom anhaftenden Oele gereinigt sind.

3. Weisse Walzenmasse

per 100 Kilo 270 Mark oder österr. Gulden 170.

Alle vier Sorten Walzenmasse werden in drei Stärkegraden geliefert:



Buchdruck-Walzenmasse

1. Neue gummi-elastische Walzenmasse

für Rotationsmaschinen, sowie vierfache, doppelte und einfache Schnellpressen gleich gut geeignet und in den ersten Buchdruckereien des In- und Auslandes als bewährt eingeführt,

per 100 Kilo 270 Mark oder österr. Gulden 170.

Die von dieser Masse gegossenen Walzen liefern mit guter Farbe einen tadellosen, reinen Druck, sie zeichnen sich durch lang andauernde vorzügliche Arbeitskraft aus und stellen sich dadurch billiger als von irgend einer anderen Masse, sie bleiben auch bei den stärksten Witterungs-Einflüssen normal, verlieren nie ihre Zugkraft, schwinden und reissen nicht, sind auch sehr leicht zu reinigen, was bei ununterbrochener Thätigkeit höchstens wöchentlich einmal nöthig ist und nur durch Abwischen mit Terpentinöl, nie mit Wasser geschehen darf.

Nach Beendigung der Arbeit können die Walzen in der Maschine bleiben, sie müssen nur abgestellt werden. Bei reinen Walzen ist vor dem Wiederbeginn der Arbeit ein dünner Anstrich mit Terpentinöl erforderlich, alte Walzen reibe man tüchtig mit Glycerin ab, worauf dieselben in kürzester Frist ihre alte Zugkraft wieder erhalten.

1a. Gelatine-Walzenmasse „Hannovera“

per 100 Kilo 200 Mark oder österr. Gulden 125.

Diese Masse ist beim Reinigen der Walzen in gleicher Weise, wie in unserer Gebrauchs-Anweisung für die »Neue gummi-elastische Masse« angegeben, zu behandeln und zeichnet sich durch lange Haltbarkeit vortheilhaft aus.

2. Verbesserte Leim-Walzenmasse

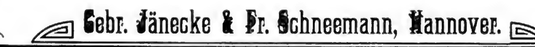
per 100 Kilo 160 Mark oder österr. Gulden 100.

Auch diese Masse genügt allen billigen Anforderungen und eignet sich besonders für Hand- und Liberty-Pressen, sowie namentlich zum Druck von Copirfarben; die Walzen sind für Witterungs-Einflüsse ebenfalls wenig empfänglich und leicht zu reinigen, was täglich, je nach Bedürfniss, in der gewöhnlichen Weise durch Wasser und Sägespähne erforderlich ist. Vor dem Druck ist die Walze mit Wasser anzustreichen. Walzen von dieser Masse dürfen jedoch erst einige Tage nach dem Gusse in Gebrauch genommen werden, nachdem solche mittelst Schwamm vom anhaftenden Oele gereinigt sind.

3. Weisse Walzenmasse

per 100 Kilo 270 Mark oder österr. Gulden 170.

Alle vier Sorten Walzenmasse werden in drei Stärkegraden geliefert:
normal, für neue Walzen, hart oder weich, für Umguss.





Anweisung zum Schmelzen der Walzenmasse.

Man benutzt hierzu am besten ein aus Weissblech gefertigtes und mit einem löffelartigen Ausguss versehenes, sorgfältig gereinigtes Gefäss, schneidet die betreffenden Brode Walzenmasse in genügend kleine Stücke und stellt dann das Gefäss mit der Masse in einen auf ruhigem Feuer stehenden mit Wasser gefüllten Kessel. Die Masse wird nun unter beständigem Umrühren zum Schmelzen gebracht, was ungefähr, je nachdem ob es weiche oder harte Masse ist, 12 bis 18 Minuten dauert.

Jedenfalls ist darauf zu achten, dass die Masse nicht zum Sieden kommt, da Letzteres Verderben der Masse oder doch Verminderung der Zugkraft verursachen kann.

Anweisung zum Guss der Walzen.

Die gut flüssig gewordene Walzenmasse lässt man langsam, nachdem Walzenstange und Form vorher sorgfältig mit Terpentin gereinigt sind, in die zur Vermeidung sogenannter Gussschlangen zuvor gut erwärmte Form fliessen.

Selbstverständlich müssen die mit Terpentin gereinigte Walzenstange und Form beim Guss vollständig trocken sein und darf Letzterer selbst nicht in einem kühlen Raum geschehen.

Am Tage nach dem Gusse können die von unserer neuen gummi-elastischen sowie von unserer Gelatine-Walzenmasse »Hannovera« gegossenen Walzen, nachdem solche mit Terpentin abgewaschen sind, in Gebrauch genommen werden.

Die von unserer Leim-Walzenmasse hergestellten Walzen sind erst einige Tage nach dem Guss und nach vorherigem Abwaschen mit Wasser zu benutzen.

Anweisung zum Umguss alter Walzen.

Bevor man die gebrauchte Masse von den Walzenstangen löst, ist solche mittelst heisser Lauge gründlich zu reinigen, damit Terpentin und Farbe vollständig beseitigt werden. Falls die Walzen bei längerem Gebrauch an den Enden durch Farbe etc. verhärtet sind, empfiehlt es sich, die Ränder zu entfernen.

Bei dem Schmelzen ist nach den Anweisungen für neue Walzenmasse zu verfahren, doch setzt man die alte Masse erst dann in kleinen Stücken zu, wenn die neue Masse völlig aufgelöst ist.

Das zuzusetzende Quantum neuer Masse richtet sich nach der Zeit, in welcher die alten Walzen im Gebrauch gewesen, und sind der Jahreszeit entsprechend von weicher oder harter neuer Masse zwischen zehn und vierzig Procent erforderlich.

Gedruckt mit

Geraniumlack dunkel ...... pr. Kilo Mk. 9.— Schwefelgelb I .... pr. Kilo Mk. 3.50



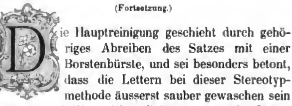
30. Band. 1893. Heft 4.

Die Stereotypie.

Auf Grund bewährter Quellen und praktischer Erfahrungen dargestellt von

Christian Höhn und H. Schwarz.

(Fortsetzung.)



Die Hauptreinigung geschieht durch gehöriges Abreiben des Satzes mit einer Borstenbürste, und sei besonders betont, dass die Lettern bei dieser Stereotypmethode äusserst sauber gewaschen sein müssen und dies nicht allein an der Oberfläche, sondern auch in den Bunzen der einzelnen Buchstaben. Wenn nämlich, wie das wohl zuweilen, besonders bei älterer Schrift, vorkommt, der Grund der Lettern unrein ist, so werden sich diese unreinen Teile, von eingetrockneter Farbe, Lauge und Staub herrührend, durch die Hitze erweicht, an die Papiermatrize hängen. Letztere wird alle diese sogenannten Putzen beim Abheben mit herausziehen und wenn dann später das heisse Metall beim Giessen über die Matrize fliesst, so werden diese Unreinigkeiten sich mit dem Metall verbinden und den Guss verderben.

Es ist deshalb nicht genugsam anzuempfehlen, stets darauf zu sehen, dass die zu stereotypierenden Formen sehr sauber gewaschen sind und anzuraten, lieber sofort eine zweite Matrize abzuformen, wenn die erste schmutzig und schwarz beim Abheben erscheint, da doch von einer solcher nie mit Sicherheit ein schöner, tadelloser Abguss zu erwarten steht.

Wir erwähnten bereits weiter oben, dass das Stereotypieren von Holzschnitten einige Gefahren mit sich bringt, und zwar ist es besonders die erfolgende Zusammenleimung der Stöcke aus mehreren Stücken. Durch die Einwirkung der stark erwärmten Trockenpresse löst sich der verbindende Leim und der Stock zerfällt in verschiedene Teile, seltener kommt ein direktes Platzen des Holzes vor.

Aus praktischen Ursachen vermeide man daher ein Stereotypieren von Holzschnitten auf warmem Wege, man weise sie, wenn irgend möglich, der Kaltstereotypie oder der Galvanoplastik zu. Ebenso können ja die von den Holzfüssen losgelösten Galvanos in die Stereotypplatten eingelötet werden. Soll dies nicht geschehen, dann wird ein entsprechender Raum aus der Platte ausgesägt und das Galvano oder Kliehee in den Plattenfuss eingesetzt.

Aus den bisherigen Ausführungen ist zu ersehen, dass das dem eigentlichen Stereotypieren vorangehende Schliessen und Reinigen des Satzes eine wichtige Obliegenheit des Stereotypeurs ist, will er sich im Verlaufe seiner Arbeit nicht vielen Unannehmlichkeiten aussetzen.

Es ist selbstverständlich, dass wir hier nicht auf alle vorkommenden Fälle des Schliessens Bedacht nehmen konnten, denn dazu ist die Verschiedenheit der Sätze eine viel zu grosse, das von uns über das Schliessen Gesagte wird sicherlich genügen, den bei der Arbeit denkenden Stereotypeur, sei er Anfänger oder schon erfahrener Fachgenosse, auf den richtigen Weg zu lenken, die eigene Praxis wird ihm das Endziel dann bald zu erreichen verhelfen.

Das Zubereiten des Formteiges.

Das Material, aus dem der Formbogen angefertigt wird, besteht aus Papier und einer teigähnlichen Masse, mit deren Zubereitung wir uns zunächst zu beschäftigen haben. Die verschiedenen Versuche, die man im Laufe der Jahre gemacht hat, um eine allen Anforderungen entsprechende Verbindung der einzelnen Substanzen zu erzielen, sind interessant genug, um hier kurz vorausgeschickt zu werden.

Welche Stoffverbindungen bei den ersten Stereotypversuchen vorgenommen wurden lässt sich mit Bestimmtheit nicht angeben, in den darüber Aufschluss gebenden Quellen ist fast einstimmig die Rede von einer Verbindung von Papier mit einem kleisterähnlichen Stoffe.

Aus späteren Jahren lassen sich schon genauere Angaben darüber machen, so bereitete man z. B. in der Hasperschen Offizin in Karlsruhe 1860 den Formteig auf folgende Art:

600 Gramm gewöhnlichen Kleister
75 „ Flugkreide (Magnesia)
160 „ Gummi arabicum (in Wasser gelöst)
1 Liter Wasser.

Diese Zusammensetzung soll eine höchst befriedigende Arbeit ermöglicht haben und dennoch konnte sie sich bei Fachmännern wie Archimowitz und Isermann keiner günstigen Aufnahme erfreuen. Ersterer arbeitete stets mit einem dem Gährungsprozess unterworfenen Teig, während Isermann in seiner »Anleitung zur Stereotypie« folgende Mischung angibt: »In ein mässig grosses Gefäss von Steingut schüttet man zwei Löffel voll Weizenstärke, lässt ein ganz wenig kaltes Wasser darauf fallen und rührt dieselbe mit einem Holzlöffel so lange, bis die Masse einer Salbe gleicht und keine Körnchen mehr zeigt. Sodann giesst man, unter beständigem Umrühren, *kochendes* Wasser hinzu. Die Menge des Wassers richtet sich nach der Qualität der Stärke, ist übrigens auch bei geringen Abweichungen unwesentlich. In einen irdenen Topf schüttet man nun ein paar Löffel voll fein geschlemmte und pulverisierte Kreide und ebensoviel von dem eben bereiteten Kleister, rührt dies mit einem Spatel so durcheinander, bis sich beide Teile innig verbunden haben und giesst sodann noch so viel kochendes Wasser hinzu, bis die Masse die Stärke von gutem Rahm hat. Ist sie dünner und wässriger geworden, so muss noch etwas Kreide beigemengt werden. Diese so zubereitete Masse wird nun durch ein feines Haarsieb gegossen, um alle Stückchen und Klümpchen, die noch in derselben sind, zurückzuhalten und auch damit sich alle Teile besser miteinander verbinden«.

Ende der siebziger Jahre tritt eine erfreuliche Thätigkeit seitens einzelner grossen Schriftgiessereiund Spezialfirmen für das Wesen der Stereotypie ein und da konnte es nicht ausbleiben, dass man bei dem nunmehr eintretenden grösseren Bedarf der verschiedenen Materialien auch auf wesentliche Verbesserungen und Vereinfachungen des Bisherigen sann. Vor allem richteten die bei diesen Firmen thätigen Fachgenossen auch ihr Augenmerk auf eine zweckmässige Substanzenverbindung für Herstellung eines in jeder Hinsicht praktischen Formteiges.

Man setzte die Formteigmischungen u. A. zusammen aus:

Kleister und Ziegelmehl
Kleister und Borax
Kleister und Bologneserkreide
Kleister und Champagnerkreide
Kleister und Bleiweiss
Kleister und Roggenmehl u. s. f.

Als weitere Verbindungsmittel wurden in gelöster Form hinzugefügt: Gelatine, Alaun, Glyzerin, gewöhnlicher Leim etc.

Eine grosse Zahl Fachgenossen glaubten ihre häufig nur durch ein nichtssagendes Hausmittelchen verbesserte Formteigmischung geheim halten zu müssen; es frägt sich, ob gerade ihnen die späteren Verbesserungen bekannt geworden sind, und sie nicht gar noch mit einem Teig laborieren, an dessen Zusammensetzung kein wirklich erfahrener Stereotypeur mehr denkt. —

Als ein Ergebnis der vielen Versuche ist auch das zu Beginn der achtziger Jahre unter der Bezeichnung »Matrizenpulver«*) in den Handel gekommene Fabrikat zu betrachten, das infolge seiner leichten Verarbeitung bald in verschiedenen Stereotypien Eingang fand. Dieses oder jenes derselben zu empfehlen, ist nicht unsere Aufgabe, das einzige Mittel sich von dem Werte derartiger in der Praxis ganz verschiedenartige Resultate zeitigenden Fabrikate zu überzeugen, ist der Versuch, der in Anbetracht der günstigen Abgabebedingungen der betreffenden Firmen ein wenig kostspieliger ist.

Man wird sich nun fragen, welche dieser gesamten Mischungen ist nun die zweckentsprechendste und vorteilhafteste?

Wir antworten darauf: die aus den einfachsten Stoffen bestehende, wie sie die Altmeister bereits richtig erkannt hatten, mit dem Unterschiede, dass wir eine andere Teilung der Stoffe als praktisch befunden haben.

Man bereite den Formteig auf folgende Art: In einen Topf schütte man ½ Kilo Weizenstärke und 1 Kilo Schlemmkreide, setze soviel kaltes Wasser hinzu, bis beide Substanzen durch das erfolgende Umrühren gut verbunden sind. Diese, einem steifen Brei ähnliche Masse wird zum Zweck der Entfernung aller grobkörnigen Bestandteile durch ein Haarsieb getrieben. Dann verfahre man wie die Buchbinder mit ihrem Kleister, man setze der Masse unter stetem

*) Diese Bezeichnung halten wir nicht für richtig, indem der Zweck des Pulvers häufig ganz verkehrt aufgefasst wird; als präzisere Bezeichnung betrachten wir das Wort »Formmehl«.

Umrühren soviel kochendes Wasser hinzu, bis das Ganze eine kleisterähnliche Konsistenz erhalten hat. Nach dem Erkalten ist dieser Formteig sofort zur Verarbeitung verwendbar und erleidet durch längere Aufbewahrung in keiner Weise Schaden in Bezug auf seine Güte.

Das Anfertigen des Formbogens.

Das Material, aus dem der Formbogen angefertigt wird, besteht aus:

4 Bogen ungeleimtem (holzfreiem) Druckpapier

4 Bogen holzfreiem Seidenpapier und dem vorbeschriebenen Formteig.

In der Anzahl der Papierbogen trifft man hier und dort Abweichungen an, das hat seinen Grund jedoch lediglich in persönlicher Meinungsverschiedenheit und Gewohnheit. Diesen Gegenstand werden wir übrigens noch in späteren Kapiteln weiter erläutern.

Das Anfertigen des Formbogens ist die wichtigste Arbeit des Stereotypeurs, denn von einem gut zubereiteten Formbogen hängt das Gelingen einer Stereotypplatte ab. Bei der Anfertigung verfährt man folgendermassen:

Die 8 Blätter Papier werden in der Grösse geschnitten, dass sie, auf die Form gelegt, nach allen Seiten ein Geringes überstehen. Wollte man sie gerade so gross wie die Form schneiden, so würde der Rand oftmals ungleich dick werden, da das egale Aufeinanderlegen der Bogen, besonders wenn man noch nicht geübt ist, manche Schwierigkeit hat und die Blätter bald auf dieser bald auf jener Seite etwas überstehen werden. Sind dieselben jedoch etwas grösser geschnitten, so schadet diese Unregelmässigkeit nicht, da, wenn die Matrize trocken ist, der Rand genau beschnitten werden kann.

Auf einem glatten Brette oder einem Lithographiesteine breitet man nun eins der ungeleimten Papierblätter aus, überfährt es leicht mit einem feuchten Schwamme und bestreicht dasselbe mittelst eines kleinen Pinsels, wie sich die Maler solcher zur Nachahmung der Holzmaser bedienen, mit dem oben beschriebenen Formteig recht fett und legt dann ein Blatt Seidenpapier auf. Wie erwähnt, gehört hierzu einige Übung, damit das dünne Seidenpapier sich nicht in Falten auf den unteren Bogen legt. Man erlangt diese sehr bald, wenn man das Blatt mit der linken Hand hält, es genau auf die rechte Seite des unterliegenden Bogens aufpasst, diese Seite glatt zieht und es dann langsam niederfallen lässt, indem man mit der rechten Hand leise darauf hin- und herführt und es so leicht andrückt.

Fig. 13.

Die dennoch entstehenden kleinen Falten und Bläschen sind leicht mit den Fingern auszustreichen, und zwar dann, wenn wieder ein neuer Aufstrich von der Masse mit dem Pinsel gemacht ist, welche Prozedur sich nun wiederholt, bis alle 4 Seidenblätter auf einander geklebt sind.

Zu beobachten ist hierbei noch, dass der Anstrich sich nach der Form, die man zu stereotypieren hat, richten muss. Ist dieselbe sehr kompress und aus kleiner Schrift, so muss der An- oder Zwischenstrich fetter sein, als wenn die Form splendid ist und viele freie Stellen hat. Auch muss man den Anstrich nach und nach immer magerer werden lassen, so dass das vorletzte Blatt nur eben so viel erhält, dass das letzte noch überall ankleben kann. Zu diesem letzten Blatte sucht man sich vorher das sauberste und egalste aus, legt dasselbe auch wie die übrigen glatt auf, drückt es aber nicht mit den Fingern an, sondern überdeckt es mit einem Bogen Löschpapier und streicht auf diesem von der Mitte nach den Seiten mit den Händen stark aus, so dass alle Bläschen und Fältchen ausgetrieben sind. Es geschieht dieses deshalb, damit das letzte Blatt, dessen Oberfläche mit der Schrift in Berührung kommt, durchaus nicht verunreinigt wird, da die Schrift sonst später an diesen unreinen Stellen festklebt und bei der Abnahme die Matrize Schaden erleidet. Die Platte würde, selbst wenn die Matrize nicht reisst, im Guss an diesen Stellen der Politur entbehren, also mangelhaft ausfallen. Eine Hauptbedingung bei dieser ganzen Prozedur ist ein überall *gleichmässig* erfolgender Anstrich, denn sobald der Formteig ungleich aufgetragen wird, wird auch die Matrize ungleich tief und die natürliche Folge davon ist eine unbrauchbare Platte.

Nachdem der Formbogen auf diese Weise bereitet, ist er zum Einschlagen in den Satz gebrauchsfertig. Die noch verbleibenden 3 Papierbogen finden erst später Verwendung. (Fortsetzung folgt.)

Die Thorne-Setzmaschine.



Vor einigen Wochen wurde die typographische Welt durch die Nachricht überrascht, dass in dem kleinen Wolfenbüttel eine Setzmaschine nach dem Thornesystem aufgestellt und in Betrieb sei, eine Nachricht, welche das lebhafteste Interesse der Fachmänner erweckte.

Die Liebenswürdigkeit des Besitzers Herrn Otto Wollermann gestattet gern die Besichtigung und so

sind wir in der Lage, unseren Lesern Näheres über die interessante Maschine mitteilen zu können, durch deren Aufstellung die Entscheidung der für Deutschland noch offenen Frage, ob Setzmaschinen überhaupt mit Vorteil zu verwenden sind, um ein Bedeutendes näher gerückt wird.

Die Maschine macht auf denjenigen, der Setzmaschinen nur aus Abbildungen kennt, insofern einen überraschenden Eindruck, als ihre Form der bisher gebräuchlichen durchaus nicht entspricht; sie gleicht, man gestatte diesen Ausdruck, auf den ersten Blick eher einem grossen Kanonenofen, als einem so fein gearbeiteten Mechanismus, wie eine Setzmaschine nun doch einmal ist.

Der Hauptbestandteil der Maschine wird durch einen in Tischhöhe feststehenden, die Buchstaben enthaltenden Zilinder von etwa 40 cm Durchmesser und 60 cm Höhe gebildet, auf dem sich ein gleich grosser Zilinder, die Ablegemaschine, rotierend bewegt. Unter dem feststehenden Schriftzilinder nimmt eine sehr schnell sich drehende Scheibe die mittelst der vor ihr befindlichen Klaviatur abgestossenen Buchstaben in Empfang und bringt sie auf Leitbändern dem Ausschliesser als endlose Zeile zu. Setz- und Ablegeapparat arbeiten unabhängig voneinander.

Die Buchstaben liegen in zum Umfang der Zilinder schräg stehenden senkrechten Rinnen, mit dem Kopfe etwas nach aussen vorstehend, und werden in jeder dieser Rinnen bei dem oberen oder Ablegezilinder in Gestalt einer abzulegenden Zeile durch eine Feder nach unten und damit gegebenen Falles in den Schriftzilinder gedrückt. Jeder Buchstabe hat, wie fast bei allen Setzmaschinen, seine besondere Signatur, die mit der Form der entsprechenden Rinne des unter dem Ablegezilinder befindlichen, feststehenden Schriftzilinders übereinstimmt.

Kommt nun bei der Drehung des Ablegezilinders ein Buchstabe über die mit seiner Signatur versehene Rinne, so wird er in diese durch die Feder hinein gedrückt und gleitet, durch die Einschnitte gehalten, bis auf seine Vorgänger hinunter. Durch einen leichten Druck auf den entsprechenden und deutlich bezeichneten Knopf wird der unterste der mit den Seiten aufeinanderliegenden Buchstaben losgelöst, vorgeschoben und wie oben geschildert, weiter geführt.

Das Einschieben der abzulegenden Zeilen in den Ablegezilinder geschieht schnell und leicht; natürlich müssen etwa in der Zeile enthaltene Worte aus anderen Schriften, Zeichen etc. vor dem Einschieben aus der Zeile entfernt werden, da die Maschine selbstverständlich nur mit einerlei Schrift arbeitet. Ebenso sind solche Worte etc. von dem an der Maschine Arbeitenden, nennen wir ihn Tipper, aus einem dicht neben ihm angebrachten kleinen Kasten in die endlose Zeile besonders einzureihen.

Einen ähnlichen Kasten hat der Umbrecher zur Hand, der die durch eine Art Setzlinie abgemessene und in einer besonderen Vorrichtung ausgeschlossene Zeile sofort auf ein an den Apparat angeschobenes Schiff schiebt.

Der ganze Apparat macht den Eindruck grosser Einfachheit und es scheint auch nicht, als ob besondere Teile einer ausnahmsweisen Abnutzung unterworfen wären. Über seine Dauerbarkeit im allgemeinen lässt sich natürlich jetzt noch nicht urteilen.

Zunächst dürfte dieselbe beeinflusst werden durch die Behandlung, welche man der Schrift angedeihen lässt. Dieselbe darf nur ganz trocken und vollkommen frei von Schmutzteilen in die Maschine gebracht werden, aus welchem Grunde die Anschaffung eines nicht zu kleinen Quantums Schrift und ein Stereotypieren derselben nötig wird. Letzteres geschieht indess bei Zeitungen in den meisten Fällen ohnehin. Für Werke freilich dürften die Kosten für Stereotypie- und Plattendruck nicht überall unbedeutend erscheinen.

Die Maschine kann ferner zu dünne Buchstaben und Spatien nicht verarbeiten. Die Wolfenbütteler Maschine ist auf Borgiskegel eingerichtet und der dünnste Buchstabe, der ohne Anstand hindurchgehen kann, muss die Stärke eines 1/4 Gevierts haben. Aus diesem Grunde sind Doppelpunkt, Ausrufezeichen, Komma etc. mit dem ohnehin vorzusetzenden Spatium zusammengegossen. Der Satz wird mit 1/3 Gevierten gesetzt, weil dann das Ausschliessen leichter ist. Ungleiche Zwischenräume hat man freilich trotzdem.

Die ll ff ſſ ſi fi fl etc. sind nicht vorhanden (wohl aber ch ck ß tz), sondern werden aus einzelnen Buchstaben zusammengesetzt, um den Umfang der Zilinder der Maschine durch Einfügung noch weiterer Rinnen nicht zu vergrössern und die Maschine damit unnötigerweise teurer zu machen.

Nebenbei möchten wir hier bemerken, dass Herr Wollermann auch in Schriften, die mit der Hand gesetzt werden, überschüssige Doppelbuchstaben zu beseitigen begonnen hat, wie dies Smalian s. Z. vorgeschlagen.

Was nun die Leistungsfähigkeit der Maschine betrifft, so hat man bis jetzt täglich bei 10stündiger Arbeitszeit etwa 45000 Buchstaben gesetzt und ausgeschlossen. Erscheint nun auch eine Steigerung dieser Zahl sehr gut möglich, so dürfte derselben doch durch die Arbeit des Umbrechers leicht eine Grenze gesetzt werden können. Es ist daher anzuraten, den Satz möglichst breit herstellen zu lassen, damit dem Umbrecher die Arbeit möglichst leicht wird. Derselbe wird überhaupt mehr angestrengt als der Tipper, denn

das Lesen des Manuskriptes und das Anschlagen der Tasten erscheint viel weniger ermüdend, umsomehr, da für ein gut leserliches Manuskript zu sorgen im Interesse des Besitzers einer solchen Maschine liegt.

Zur Bedienung der Maschine gehört endlich noch eine dritte Person, welche dieselbe mit Ablegesatz versieht und die erste Spaltenkorrektur macht, die bisher dem Setzer zur Last fiel. Ausreichend beschäftigt ist diese dritte Person indess wohl nicht und sie könnte sicher zwei solcher Maschinen bedienen.

Schliesslich ist bei der Rentabilitätsberechnung eine starke Abschreibung zu berücksichtigen, da man die Dauerbarkeit der Maschine, wie bereits bemerkt, noch nicht beurteilen kann.

Den Preis der Maschine gibt Herr Wollermann einschliesslich Einhobeln der Signaturen in ca. 5 Ctr. Schrift, Transport, Aufstellen etc. auf 7500 M. an; der Antrieb geschieht durch elementare Kraft, die wohl überall vorhanden ist, wo eine solche Maschine Aufstellung findet.

Man wird sich nach diesen möglichst objektiven Angaben wohl ein Bild von der Verwendbarkeit einer solchen Maschine machen können. Ein eigenes Urteil abzugeben wollen wir unterlassen, nur das möchten wir aussprechen, dass die Maschine den Eindruck eines reiflich durchdachten und gut ausgearbeiteten Mechanismus macht, der es verdient, eintretenden Falles in Berücksichtigung gezogen zu werden.

W.-B.

Wagners Sicherheits-Benzinkanne.

D. R. P. No. 53461 und ausländische Patente.

Silberne Medaille Prag 1891.

Es ist eine nicht zu bestreitende Thatsache, dass in Buch- und Steindruckereien, lithographischen Anstalten, Präge-Anstalten etc., überhaupt da, wo mit Benzin oder Terpentin gearbeitet wird, durch Umfallen und Zerspringen von Gefässen und Flaschen eine weit grössere Menge dieses kostspieligen Materials verloren geht als wirklich verbraucht wird.

Wagners Benzinkanne beugt diesem Übelstande vor und macht derartige Verluste unmöglich. — Die Kanne ist aus bestem Material auf das Sorgfältigste gegen Undichtwerden angefertigt, das Ventil befindet sich im Innern und ist daher vor Beschädigung bewahrt; das Gehäuseinnere ist durch Verzinnung vor Oxydation und Rissigwerden geschützt und sichert derselben daher eine unbegrenzte Dauer.

Dieselbe übertrifft an praktischer Konstruktion und Leistung alle *bisherigen Systeme.* — Ist leicht zu handhaben. *Sichert eine Ersparnis von 50 %* und schützt absolut gegen Feuergefahr.



Aufrecht stehend. Gesenkt zum Gebrauch, m. offenem Ventil.

Das Ventil öffnet sich durch leichtes Abwärtsstossen in umgekehrt gehaltener Stellung der Kanne und schliesst sich selbstthätig. Preis per Stück 4 Mark. Zu beziehen auch von der Buchdruckutensilienhandlung von *Alexander Waldow* in Leipzig.

Internationaler graphischer Musteraustausch

des deutschen Buchdrucker-Vereins.



Wie wir bereits unseren Lesern in einer kurzen, unter der Rubrik »Mannigfaltiges« in Heft 3 gegebenen Notiz mitteilten, ist der Musteraustausch für 1892, wenn auch etwas *verspätet*, erschienen. Wir können eine solche Verspätung wohl kaum den einzelnen Beitraggebern zur Last legen, viel weniger noch einen Stein auf Diejenigen werfen, welche *überhaupt nicht* im Stande waren, schliesslich den angemeldeten Beitrag zu liefern, da wir wohl genügend die Schwierigkeiten zu würdigen wissen, welche sich oft der Ausführung eines solchen

Musterblattes entgegenstellen, sei die Auflage auch nur eine *so kleine*, wie solche für den graphischen Musteraustausch nötig ist.

Handelt es sich doch in den meisten Fällen um komplizierte *mehrfarbige* Blätter, bei denen man erst im Laufe des Druckes der einzelnen Farben die Entdeckung macht, dass die bezüglich dieser Farben im Voraus getroffenen Dispositionen sich nicht sämtlich als dem Ausfall der Arbeit günstige zeigen. Da gilt es nun oft, schon gemachte Fehler durch eine andere Nuancirung der noch zu druckenden Farben zu verbessern oder vielleicht gar durch eine zweckentsprechende Vermehrung der Farben oder sonstige Manipulationen abzuhelfen.

Die Entwürfe und Vorproben, welche man für solche Blätter zu machen pflegt, werden nicht in allen Fällen, besonders wenn es sich um komplizierte Drucke handelt, solche Fehler schon im Voraus erkennen lassen, sondern erst der *wirkliche Reindruck* wird ein gewissenhaftes harmonisches Abwägen der Farbentöne und eine entsprechende Verbesserung ermöglichen. Aus diesem Grunde können wir es wohl verzeihlich finden, wenn die durch die Arbeiten der täglichen buchdruckerischen Praxis oft unterbrochene Ausführung eines solchen Musterblattes, dem sein Hersteller doch unzweifelhaft das *beste* Endresultat zu geben wünscht, *verzögert* wird, oft aber gar seinem gewissenhaften Urheber schliesslich die Überzeugung verschafft, dass das Blatt nicht seinen Wünschen entsprechen wird und er deshalb alle weitere Mühe scheut und sich in Folge dessen schliesslich ganz von dem Austausch fern hält, also seinen Beitrag gar nicht liefert.

Wie wir bereits in unserer kurzen Notiz in Heft 3 erwähnten, lässt sich in dem 1892er Austausch vor allem eine vorzügliche Druckausführung der allermeisten Blätter konstatieren. Die deutschen Beilagen sind der Mehrzahl nach in geschmackvollem, reichem und reinem Farbendruck ausgeführt und der Satz ist zumeist ein sehr gefälliger, alle Extravaganzen vermeidender. Die »freie Manier« ist, *wenn* zur Anwendung gekommen, doch in einer Weise gehandhabt worden, der man in den meisten Fällen gern zustimmen kann. Ganz besonders möchten wir auf den Umstand hinweisen, dass sich zum Schmuck der Blätter, mehr noch wie im vorigen Jahre, mit grossem Vorteil und vielem Effekt die Anwendung gefälliger Illustrationen in Form der jetzt so reichlich vorhandenen zierlichen Accidenzvignetten bemerkbar macht und dass diese Vignetten oft in der ansprechendsten Weise koloriert und daher als ein ausgezeichnetes Mittel zur Ausschmückung und zur Hervorbringung einer dem Auge angenehmen Abwechslung zu betrachten sind. Man erzielt also auf eine leichte und bequeme Weise einen gefälligen Schmuck, wie solcher auf keinem anderen Wege zu beschaffen ist.

Wenn wir die vorhandenen fremdländischen Beiträge, insbesondere die *englischen* mit den deutschen vergleichen, finden wir, dass die ersteren mit weit *einfacheren Mitteln* hergestellt sind. Es ist seltener ein dem Auge schmeichelnder Farbendruck in *vielen* Farben zur Anwendung gekommen, vielmehr ist *weniger* auf Verwendung von Farben und *mehr* auf ein *originelles und appartes Satzarrangement* der Hauptwert gelegt worden. Wir möchten deshalb behaupten, dass die englischen Beiträge zum grossen Teil in mancher Hinsicht mehr den Anforderungen entsprechen, welche man im Interesse des Gewerbes an einen solchen Austausch stellen muss, denn in erster Linie sollte für die eigentliche Praxis des Buchdruckers doch immer eine *solche* Ausstattung, weil einfacher, schneller, daher *billiger* zu bewerkstelligen, empfehlenswerter sein, wie ein Druck in vielen Farben, bei dem oft der eigentliche Zweck einer buchdruckerischen Arbeit, das *deutlichste* Hervortreten *des Textes* in Frage gestellt ist.

Sei dem wie es wolle, so müssen wir den deutschen Beiträgen doch bezüglich ihrer durchaus *gediegenen* und *reichen* Ausführung die vollste Anerkennung zollen. Allen den geehrten Beitraggebern, deutschen wie ausländischen, welche den Musteraustausch wiederum zu einem so beachtenswerten gestalteten, erlauben wir uns, unsere volle Genugthuung über ihre Arbeiten hiermit auszusprechen und sind sicher, dass alle Beteiligten darin mit uns übereinstimmen werden.

Schliesslich möchten wir bezüglich der die Blätter enthaltenden *Mappe* den Wunsch aussprechen, dass diese künftig im Format etwas *reichlicher* bemessen werde; man hat nach Herausnahme der einzelnen Blätter oft grosse Mühe, diese wieder glatt einzulegen, muss vielmehr durch oftmaliges Aufstossen des Herausgenommenen mühsam dafür Sorge tragen, dass sämtliche glatt dem Format entsprechend aufeinanderliegen um wieder eingelegt werden zu können. Ein etwas reichlicherer Spielraum nach allen Seiten kann die Ordnung wohl kaum stören, wohl aber solche in jeder Weise erleichtern.

Durch gütiges Entgegenkommen der betreffenden Firmen wird es uns übrigens möglich werden, einige der gefälligsten Beiträge des 1892er Austausches in den nächsten Heften des Archiv abzudrucken um unseren zahlreichen Abonnenten, die nicht Teilnehmer am Austausch sind, Gelegenheit zu geben, einige der besten Beiträge kennen zu lernen.

Dem Ausschuss für den Internationalen graphischen Musteraustausch, den Herren *Johannes Baensch-Drugulin, Leipzig*, *Georg W. Büxenstein, Berlin* und *Bruno Klinkhardt, Leipzig* sei an dieser Stelle noch besonderer Dank dafür ausgesprochen, dass diese Herren sich wiederum der grossen Mühewaltung, welche der Austausch verursacht, in so opferfreudiger Weise unterzogen haben. Die Anmeldungen zum 1892er Austausch betrugen die Zahl 336 und gingen davon 286 Blätter ein, das Resultat war demnach wieder ein günstigeres wie 1891.

Neujahrskarten- und Kalenderschau.

(Schluss.)

Michael Huber, Farbenfabrik, München, hat einen Kalender in Lithographie bei Etzold & Kiessling, Crimmitschau i. S. drucken lassen und hat es diese renommierte Anstalt verstanden, die schönen Farben der Huberschen Fabrik in bester Weise zur Geltung zu bringen. — Ganz dasselbe lässt sich von dem, ebenfalls einen allegorischen Schmuck tragenden Kalender von *Gebr. Jänecke*, Hannover, sagen. Auch dieser gibt die schönen Farben der Fabrik Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann in vollendeter Weise wieder, wenn wir auch an der Schattierung der Gewandung der weiblichen Figur etwas zu tadeln haben. — Was man heut zu tage mit geätzten Platten zu leisten vermag, beweist der grosse Kalender der *Herbertschen Hofbuchdruckerei*, Darmstadt. In einem Format von ca. 40 cm Höhe von geätzten Farbenplatten der von uns in Heft 1 rühmlichst

erwähnten Leipziger Anstalt Körner & Dietrich gedruckt und nach einem Entwurf von H. Jesona, Dresden, im Geschmack der Rokoko gezeichnet, kann dieser Kalender als eine hervorragende Leistung der Buchdruckpresse bezeichnet werden, sowohl was die Zartheit und gefällige Schattierung der Töne wie den scharfen Druck betrifft. — Einen recht hübschen, in der Mitte durch eine grössere, mehrfarbig ausgeführte Vignette gezierten Kalender sandte die A. von Hagensche Hofbuchdruckerei, *Ernst Kölblin*, Baden-Baden. Der Leiter dieser Offizin, Herr C. Bayer, hat es verstanden, der eigentlich für einfarbigen Druck bestimmten, also in jeder Beziehung für solchen geschnittenen Vignette ein recht gefälliges, frisches Kolorit zu geben und sie so in effektvoller Weise zur Geltung gebracht.

Der grosse Kalender der Offizin *R. v. Waldheim*, Wien, ist auch in diesem Jahre ein durch schöne Zeichnung, gefälliges Kolorit und saubersten Druck hervorragendes Erzeugnis. Die gediegenst ausgeführten Allegorien der 4 Jahres- und der 4 Tageszeiten zieren ihn. — Die *Pester Buchdruckerei-Aktien-Gesellschaft* gibt ihren Wandkalender als das erste *grössere* Produkt ihrer *lithographischen* Abteilung heraus. Ansprechende Zeichnung und lebhaftes Kolorit lassen diese Arbeit der genannten Offizin als eine sehr empfehlenswerte erscheinen. — In noch lebhafteren Farben ist der grosse Kalender der artistischen Anstalt *J. V. Enders*, Neutitschein, gehalten. Die Ausführung ist eine gute, wenn man auch einige Ausstellungen an der Zeichnung und dem Kolorit des Gesichtes der den Mittelpunkt ziereuden weiblichen Figur zu machen hätte. — Die Erzeugnisse der holländischen Offizinen haben fast in jedem Jahr unseren Beifall gefunden. Dieses Jahr ist es besonders der Kalender von *Blikmann & Sartorius*, Amsterdam, der sich durch gefällige und originelle Verzierungen in der freien Manier recht vorteilhaft auszeichnet. Wir möchten an dieser Arbeit nur tadeln, dass eine in Autotypie hergestellte Ansicht der Keizersgracht der Schattierung nach gleichsam auf ein Bret geklebt oder gedruckt, dieses aber unten wie eine einfache Papierrolle umgebogen erscheint, was ja nicht gut möglich ist, man müsste denn annehmen, das Bret sei in dieser Weise unten zugehobelt worden.

2. Abreisskalender. Unter diesen begrüssen wir wieder alte, seit Jahren wertgewordene Bekannte, so den Graphischen Abreiss-Kalender (diesen auch als Buchausgabe) von *Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann*, Farbenfabrik, Hannover. Auch dieses Jahr hat sich Herr Theodor Goebel um dessen Zusammenstellung verdient gemacht und man kann diese in der That als eine kleine Chronik neuerer Vorkommnisse in der Buchdruckergemeinde bezeichnen. Diese Bereicherung des Inhaltes hat gewiss das allgemeinste Interesse auf den Kalender gelenkt. Wie immer dient derselbe der Fabrik zugleich als ein willkommenes Mittel zur Verbreitung ihrer Farbenproben. — *Ch. Lorilleux & Cie.*, Farbenfabrik, Paris, sendet dieses Jahr gleichfalls ihren allbekannten und beliebten Abreisskalender, der nach alter Weise wieder interessante Notizen auf jedem Blatt enthält. — Monatsblätter zum Abreissen enthalten die Kalender von *Förster & Borries*, Zwickau, *Robert Wapler*, Magdeburg, *Beit & Philippi*, Hamburg und *Th. A. van Zeggelen* (van Santen) Amsterdam. Alle diese sind in bestem Farbendruck ausgeführt, der Kalender von Beit & Philippi ist wie immer in vollendeter Weise durch Wezel & Naumann in Leipzig gedruckt. Gefällige und höchst sinnige Monatsbildchen zieren ihn, desgleichen ist eine Enveloppe mit Farbenproben angehängt.

3. Kalender in Buchform. Der Kalender von *W. Drugulin*, Leipzig, zeichnet sich, wie schon in den vergangenen Jahren, durch elegante und stilvolle Ausstattung und vortrefflichen Druck aus. Das Kalendarium ist aus Mediaeval Kursiv gesetzt und auf weisses Papier gedruckt. Den vier Jahreszeiten sind schön gezeichnete und in ansprechender Weise farbig gedruckte Blumenvignetten gewidmet, die ebenfalls auf weissem Papier ausgeführt, auf graues Kartonpapier aufgezogen und ihrer Bedeutung entsprechend zwischen den Monaten eingefügt sind. Der Kalender zeigt wieder in deutlichster Weise, dass der jetzige Mitbesitzer, Herr Johannes Baensch, nur auf *einfach gediegene* Ausstattung seiner Arbeiten bedacht ist und sich so in sicherster Weise den Beifall seiner Kunden erwirbt. Wir haben übrigens in dem vorliegenden Heft eines der schönen Bouquets nebst dazugehörigem Text veröffentlicht. — Eine hervorragende Arbeit ist auch der Kalender von *Julius Krampe*, Hofbuchdruckerei, Braunschweig. Ausser dem Kalendarium enthält derselbe die für Jedermann wichtigen Bestimmungen und Tarife über Post- und Telegraphenwesen, Wechselstempel etc. Satz und Druck sind in gediegenster Weise ausgeführt; bei ersterem ist in ganz besonders ansprechender Art die »freie Manier« zur Anwendung gekommen, doch in einer Ausführung, der wir gern zustimmen und die uns so recht den Beweis gibt, dass man auch ohne die üblichen Hörner und Spiesse etwas Schönes zu schaffen vermag. Zahlreiche, in dezentester Weise farbig ausgeführte Vignetten, Leisten, Initialen und Schlussstücke zieren die mit den Monaten bedruckten Seiten. Das Ganze kann man mit Recht als eine Probe *elegantester* Accidenzausstattung bezeichnen, die aus diesem Grunde das wärmste Lob verdient. — *Victor Hornyansky* in Pest hat seinen Kalender mit demselben kunstvollen Einband bekleidet, wie ihn solcher das von der Hofbuchbinderei Gustav Fritzsche, Leipzig im vorigen Jahre herausgegebene und auch von uns erwähnte Notizbuch schmückte. Für den Satz des Kalenders selbst kam ebenfalls die »freie Manier« zur Anwendung, doch in weniger vorteilhafter Weise, wie bei dem vorhin erwähnten Kalender. Im übrigen ist die Ausführung eine durchaus gute und macht der Offizin alle Ehre.

Schriftprobenschau.

Wilhelm *Woellmers* Schriftgiesserei veröffentlicht auf einer, dem heutigen Heft beiliegenden Doppelprobe eine Kollektion neuer *Frei-Ornamente*, die, aus sehr gefällig gezeichneten Stücken bestehend, vorzüglich geeignet zur Ausschmückung der Accidenzien erscheint. Eine genauere Prüfung der Anwendungsprobe wird dies unseren Lesern bestätigen.

Die Schriftgiesserei *C. F. Rühl*, Leipzig versendet mit unserem heutigen Heft eine Probe von 9 Graden *Schwabacher Initialen* unter gleichzeitiger Anwendung dieser gefälligen Neuheiten auf verschiedenen, der Probe aufgedruckten Accidenzsätzen und auf einer Jubiläums-Gedenktafel. Auf allen diesen

Zierschrift „Freya" von der Rudhard'schen Giesserei in Offenbach a. M.

No. 1195. Korpus. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 7,30.

Blumen reicht die Natur
es windet die Kunst sie zum Kranze

No. 1196. Cicero. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 6,90.

Demosthenes Prometheus
21 Alexander von Humboldt 43

No. 1197. Tertia. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 6,50.

Moldau Der Geiz ist die Wurzel alles Übels Granada

No. 1198. Text. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 6,20.

Antigone Nathan der Weise Demetrius

No. 1199. Doppelmittel. Min. 12 Kilo, per Kilo M. 6,—.

Dortmund und Umgebung

No. 1200. 3 Cicero. Min. 14 Kilo, per Kilo M. 5,80.

Bericht Moldau Kosmos

No. 1201. 4 Cicero. Min. 16 Kilo, per Kilo M. 5,—.

Eleonore Kanada

No. 1202. 5 Cicero. Min. 20 Kilo, per Kilo M. 5,—.

Johannes-Allee

No. 1203. 6 Cicero. Min. 24 Kilo, per Kilo. M. 5,—.

Magdeburg

Sätzen geben die genannten Initialen einen hübschen, deutlichen Schmuck ab und dürften deshalb wohl auch eines empfehlenden Hinweises wert sein. —

jedenfalls durch ihre freie schwunghafte und deutliche Zeichnung wie durch ihren exakten Schnitt den Beifall der Buchdrucker erwerben. Wir machen noch besonders darauf aufmerksam, dass die Schrift durch



Eine sehr gefällige, *Freya* genannte Zierschrift der *Rudhardschen Giesserei* in Offenbach a. M. drucken wir vorstehend ab. Diese in 9 Graden vorhandene Schrift eignet sich ganz besonders zur Hervorhebung einzelner Zeilen in Accidenzsätzen und wird sich

Druck der gefällig gezeichneten Versalien in *Rot* ganz besonders gewinnt.

Die Schriftgiesserei *A. Numrich & Co.* in Leipzig gibt auf einer der nachfolgenden Seiten eine Probe ihrer wirklich vorzüglichen *Messingeinfassungen und*



Plakat-Einfassung No. 1. Meter 60 M.

Messingtypen. Bei der Haltbarkeit, welche das verwendete Material diesen Typen verleiht und bei der Exaktität, mit welcher der Guss derselben bewerkstelligt wurde, dürfte sich die Anschaffung solcher Typen für viel beschäftigte Buchdruckereien wohl empfehlen lassen.

Aus einer grösseren Sammlung neuer *Alhambra-Vignetten* der Schriftgiesserei *Richard Gans* in Madrid wählten wir die vorstehend abgedruckten, um unsere Leser wenigstens mit einigen Stücken dieser Sammlung bekannt zu machen. Die höchst *gefällig gezeichneten* Vignetten sind sämtlich nach spanischen und maurischen Motiven (Alhambra in Granada, Umgegend von Sevilla und Tarifa etc.) hergestellt und verdienen als eine ansprechende Zierde für stilvolle Accidenzien alle Beachtung der Fachkreise. Man wird sich nur hüten müssen, sie nicht in allzu profaner Weise für jede beliebige Accidenz zu verwenden, sondern wird immer Rücksicht auf den Zweck und die anderweite Ausstattung der Arbeit nehmen müssen. Wir sind bereit, Liebhabern dieser Vignetten die gewünschten zu Originalpreisen zu besorgen. Vollständige Probeblätter stehen zu Diensten.

Die Schriftgiesserei *J. G. Scheller & Giesecke* versandte ihr 2. Heft des 4. Bandes ihrer *Typographischen Mitteilungen.* Wie die früher erschienenen, so reiht sich auch dieses Heft der ganzen Sammlung in seiner Fassung in bekannter gediegener Ausführung und Fülle des Gebotenen würdig an. Ein beredtes Zeugnis von der Rührigkeit der Firma! Jede Seite spricht für sich selbst. —

Das Heft wird mit einer Abhandlung über den Typographischen Maassstab — einer praktischen Neuheit der Firma — begonnen. Es folgen Besprechungen des Schnelltrockenrahmens für Kaltstereotypie, des Löcherstanzapparates und der Stereotyp-Unterlagplatten, Neuerungen, über welche wir im 12. Heft unseres 29. Jahrganges ausführlicher berichteten.

Der Text wurde aus einer neuen Antiqua und Kursiv gesetzt, Schriften mit offenem gut leserlichem Bilde, in Bezug auf Schönheit und praktischen Wert gewissermassen das Ideal einer Antiqua.

Je 1 Serie Initiale im Gotischen- und Renaissance-Charakter mit zierlichen Blumen zeigt Blatt 707, zugleich auch eine neue Fraktur und bereits erwähnte neue Korpus Antiqua; erstere eignet sich gut für Zeitungen, letztere ganz besonders für Schulbücher.

11 Grade *Umstochene Etienne*, eine prächtige Accidenzschrift; die vielseitig verwendbare *Mediaeval-Steinschrift*, die sowohl zu jeder Antiqua als auch zur Mediaeval als Auszeichnung gute Dienste leistet und sich ebensogut auch als Accidenz- oder wirksame Inseratschrift verwerten lässt.

Die im beliebten amerikanischen Style gehaltene magere und halbfette Zierschrift *Franklin* erwähnten wir schon mehrmals. *Herkulanum* heisst eine andere originelle und geschmackvolle Versalschrift. —

Ganz besonders aber tritt aus der Reihe der vorliegenden Schriften die Zierschrift *Cancellaresca* hervor, mit ihren neuen und eigenartigen Formen und ihrer bestechenden Eleganz. Von der vielseitigen Verwendbarkeit überzeugt das eingefügte Doppelblatt, auf welchem die äusserst gelungene Schrift vorteilhaft vor Augen geführt wird.

Die jetzt moderne *Schreibmaschinenschrift* liefert auch diese Firma und bringt sie auf einem vierfarbigen originellen Blatt zur Anwendung. —

Auf 7 Seiten finden wir 30 neue ein-, zwei- und dreifarbige Einfassungen der mannigfaltigsten Ausführung *in praktischen Beispielen*, so dass bei der Menge des Gebotenen die Wahl schwer werden dürfte. — Die gediegene zweifarbige *Ranke*, Serie 88 (siehe auch Heft 1 des Archiv), im Style der französischen Gotik, ist in Verbindung mit neuen gotischen Reihen- und Spitzeneinfassungen sehr vorteilhaft gezeigt und macht auf einem punktierten Untergrunde einen ganz besonders prächtigen und eleganten Eindruck. Die bereits von uns früher abgedruckte *Gotische Blattwelle*, das *Gotische Rähmchen*, die *Serien 73* und *74*, die *Lorbeerblattecken* und *Ranken* sind treffliche Erzeugnisse und ebenso die anderen markanten, für auffällige Accidenzien bestimmten, zum Teil in grösserer und kleinerer Ausführung ein- und mehrfarbigen Einfassungen.

Von Messing-Erzeugnissen bietet das Heft in den Kombinations-Musterlinien, Serie 129 und 141, ein äusserst praktisches und vielseitiges Material, das sich sowohl für ein- als auch mehrfarbigen Druck ausserordentlich gut eignet, wie Blatt 719 mit allen ansprechenden Kompositionen zeigt. Eine Kollektion von Messingovalen in den reichhaltigsten Dessins gibt uns einen Beweis von der Leistungsfähigkeit und exakten Arbeitsweise der Messinglinienfabrik auch auf diesem Gebiete.

Eine hübsche Bereicherung des Vignettenschatzes der Firma sind die Rokokoleisten und Schlussstücke mit ihrer zarten Zeichnung und peinlichen Ausführung. Beigegeben ist dem Hefte eine Probe der neuesten Erzeugnisse der Holztypenfabrik, enthaltend moderne fette und halbfette Frakturschriften, die halbfette Schreibschrift (Nero) und einige Zeilenschmuckstücke. Auf den Innenseiten des Umschlags sind noch einige neue, gewiss gangbare Titel- und Accidenzschriften abgedruckt, wie magere und halbfette Gutenberg-Gotisch, fette Gotisch, schmale Grotesk, fette enge und schmale halbfette Steinschrift.

Auf der 4. Seite des Umschlags gibt die Firma eine Neuerung auf maschinentechnischem Gebiete bekannt. Die bereits schon seit Jahren gelieferten Sicherheits-Aufzüge werden auch für elektrischen Betrieb geliefert. Die eigene Maschinenfabrik des Hauses bürgt für eine exakte und zweckentsprechende Ausführung. —

Über die Herstellung des ganzen ziemlich umfangreichen Heftes lässt sich nur sagen, dass der Satz durchweg ein sorgfältiger und der Druck bis auf die etwas grellen Farben auf Blatt 713 und 714 ein tadelloser ist. — Die Neuheiten, Schriften, Einfassungen, Messinglinien etc. sind sämtlich mit der peinlichsten Sorgfalt hergestellt und werden auch in Bezug auf die Güte des Materials nichts zu wünschen übrig lassen. Hoffen wir, dass der Firma die durch Herstellung dieses Heftes erwachsene Mühe zum Segen, wie die Erzeugnisse dieses Hauses unserem heutigen typographischen Standpunkte zum Ruhme gereichen mögen.

Satz und Druck unserer Probeblätter.

Blatt N unserer heutigen Proben führt unsern Lesern eines der schönen, zarten Bouquets vor, welche den Kalender der Firma *W. Drugulin* in Leipzig zieren (s. Kalenderschau, Spalte 134). Der Mitinhaber genannter Firma, Herr *Johannes Baensch-Drugulin* überliess uns in gefälligster Weise die Platten des dem Frühling beigegebenen Bouquets zum Abdruck im Archiv, wie er dies in gleicher Weise mit anderen gefälligen Sätzen aus seiner Offizin schon seit Jahren zu thun pflegt. Unser herzlichster Dank sei dafür dem genannten Herrn an dieser Stelle dargebracht. Da ein ähnliches Blatt der Firma auch dem 1892er Musteraustausch des Deutschen Buchdruckervereins beigegeben war, so können unsere geehrten Leser unser Blatt gleichsam auch als eine Kopie des Drugulin'schen Beitrages zu dem Austausch betrachten und daraus am besten den Wert desselben ermessen. Wenn wir bezüglich der zu dem Gedicht verwendeten Schrift eine andere Wahl trafen, wie solche in der Wirklichkeit bei dem Druck des Originals getroffen wurde, so liegt dies daran, dass wir den für das Archiv seit jeher massgebenden Grundsatz verfolgten, eine neue Schrift vorzuführen, in diesem Fall also den neuen Cicerograd der *Gronauschen Favorit-Schrift* zur Verwendung brachten, um diese zarte und gefällige Schrift unseren Lesern in praktischer Anwendung vorzuführen.

Blatt I enthält Vorder- und Rückseite einer Adresskarte, auf der wir eine hübsche *Vignette* von *J. G. Schelter & Giesecke* sowie eine grössere Anzahl modernster Schriften in amerikanischem Geschmack anwendeten. Wie wir bereits auf Spalte 62 des zweiten Heftes erwähnten, eignen sich diese Art Schriften ganz besonders für den Satz moderner Accidenzien und geben denselben entschieden ein elegantes und charakteristisches Gepräge. Gedruckt wurde das Blatt mit besonders schönem und kräftigem *Violetschwarz* von Ch. Lorilleux & Cie. in Paris.

Bezugsquellen.

Blatt I. Obere Karte: *Vignetten* von J. G. Schelter & Giesecke, *Ludwig Stein* von der Schriftgiesserei Flinsch, *Juwelier* von G. Reinhold, *Gold- und Silberarbeiter* von Ludwig & Mayer, *Leipzig, Kaiserin Augustastr. 29* von der Bauerschen Giesserei. — Untere Karte: *Juwelen, Gold- und Silberwaren* von G. Reinhold, *Stets Eingang von Neuheiten, Atelier für Neuarbeiten etc.* von J. G. Schelter & Giesecke, *Kunstgewerbliche Gegenstände* von der Bauerschen Giesserei, *Umfassen von Juwelen* von Genzsch & Heyse, die *übrigen Zeilen* von der Schriftgiesserei Flinsch, *Zeilenfüllstück* von Ludwig & Mayer, *Ornamente* von diversen Giessereien.

Das Blatt M zeigt unseren Lesern die Kopie eines Blattes aus dem Anwendungsheft der *Reinholdschen Giesserei* in Berlin für ihre so überaus graziöse *Rokoko-Einfassung*. Gesetzt und gedruckt wurde das Original von der Hofbuchdruckerei *Greiner & Pfeiffer* in Stuttgart, die das Blatt auf *weisses* Papier mit einem rosa Ton druckte, während wir gleich ein besonders schönes *rosa* Papier verwendeten. Unsere Leser werden uns gewiss zustimmen, wenn wir sagen, die gegebene Anwendung sei *ganz besonders* geeignet, die Schönheit und den exakten Schnitt der prächtigen Einfassung in bester Weise hervorzuheben.

Gedruckt wurde das Blatt mit *grünlichem* Ton, gemischt aus Glanzweiss und Viridingrün, braunem Aufdruck *(Rotbraun)* von H. Gauger in Ulm und *Violetschwarz* von Ch. Lorilleux & Cie. in Paris.

Zeitschriften- und Bücherschau.

— Seit Oktober v. J. erscheint in Leipzig monatlich einmal das »Buchgewerbeblatt«, Monatschrift für alle Zweige des Buchgewerbes, herausgegeben von *Konrad Burger*, Kustos des Buchgewerbemuseums in Leipzig. Preis 12 Mark pro Jahr. Das Blatt verfolgt den Zweck, alle Zweige des gesamten Buchgewerbes gleichmässig in seinen Bereich zu ziehen und den Interessen desselben zu dienen, kann deshalb den Angehörigen aller Zweige dieses Gewerbes bestens empfohlen werden.

— Im Selbstverlage des Accidenzsetzers *C. Kulbe in Leipzig* (gegenwärtig Budapest, Eötvös-utcza 42. I.) erschien: *Graphische Skizzen*, zwanglose Hefte für das Entwerfen

und Skizzieren in der Typographie, *Heft 1.* Preis pro Heft M. 1.70. Der auch den Lesern des Archiv durch mehrere Artikel und durch einige Accidenzbeilagen bekannte Herausgeber hat es unternommen, in diesen Heften (zunächst sind 5 in Aussicht genommen) Skizzen zu geben, durch deren Benutzung sich Accidenzsetzer eine gründlichere kunstgewerbliche Schulung in der Praxis erwerben sollen. Heft 1 liegt uns vor. Wir wollen dem genannten Herrn Glück zu seinem Unternehmen wünschen, möchten ihm aber anheim geben, doch in den folgenden Heften nicht, wie dies in dem 1. Heft zu allermeist geschehen, nur solche Skizzen zu bringen, von denen kein *wirklich rechnender* Buchdruckereibesitzer wünschen kann, dass seine Accidenzsetzer davon Gebrauch machen. Möge der Herr Herausgeber diesen Wünschen im Interesse seines Unternehmens Rechnung tragen.

— Von den *Mitteilungen und Vorträgen* aus den Monatsversammlungen des fachtechnischen Klub der Beamten und Faktore der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien ist vor einiger Zeit das Heft 6 erschienen. Dasselbe legt wiederum Zeugnis ab von dem *ernsten Streben*, welches die Mitglieder beseelt und aus diesem Grunde die genannten Mitteilungen allen den Fachgenossen so *wert* erscheinen lässt, welche durch sie Einblick in die Zwecke und Ziele des Klubs erhalten.

— Im Verlage von *Wilhelm Knapp* in Halle erschien soeben die *5. Auflage* von: *Anleitung zur Photographie* von G. Pizzighelli, k. k. Major der Geniewaffe. Mit 142 Holzschnitten. Preis 3 M. In Anbetracht der Wichtigkeit, welche die Photographie in der Jetztzeit für alle Gewerbe erlangt hat, dürfte diese kurze aber höchst instruktive, besonders für die Belehrung der Anfänger in dieser Kunst berechnete Anleitung von grossem Wert sein. Wir machen deshalb unsere Leser auf das in der 5. Auflage erschienene Werkchen ganz besonders aufmerksam, weil wir wissen, dass die Photographie zu unserem Gewerbe in die nächsten Beziehungen getreten ist, daher jedenfalls alle Beachtung verdient.

Mannigfaltiges.

— Das *Grusonwerk zu Magdeburg-Buckau* baut jetzt in seiner Abteilung für Motoren die bekannten Sombartschen geräuschlosen *Patent-Gasmotoren.* Eine Beilage zum heutigen Heft bringt unseren Lesern Angaben und Zeugnisse über die bereits vielfach benutzten Maschinen, die ohne Zweifel in der Hand dieses berühmten, für beste Ausführung alle Garantien bietenden Werkes eine noch grössere Beliebtheit erlangen werden.

— Wie das letzte Heft, so bringt auch das heutige wiederum eine Beilage der ungemein thätigen Leipzig-Reudnitzer Maschinenfabrik von *Chn. Mansfeld*; wir empfehlen dieselbe der Beachtung unserer geehrten Abonnenten.

— Am 18. Jan. cr. starb zu Frankenthal der Ingenieur *Alois Albert*, der frühere Begründer und Mitinhaber der Schnellpressenfabrik Frankenthal, A.-G. Der Verstorbene war einer der anerkannt besten Ingenieure für Schnellpressenbau und ausserdem durch sein liebenswürdiges Wesen eine allgemein geachtete Persönlichkeit. Die Schnellpressenfabrik Frankenthal verliert in ihm einen ihrer thätigsten seit 20 Jahren für den Fortschritt der Maschinentechnik arbeitenden Mitarbeiter.

— Am 5. März starb in Neutitschein der rühmlichst bekannte Buchdruckereibesitzer *Hans Enders* nach langem schmerzvollem Leiden.

— Se. Majestät der König Albert von Sachsen besuchte am 6. März die Maschinenfabrik und Eisengiesserei von *Karl Krause* in Leipzig-Anger-Crottendorf und nahm eingehendste Kenntnis von den gesamten, vorzüglich eingerichteten Anlagen der Fabrik und deren Erzeugnissen. Einen weiteren Besuch machte Se. Majestät am 9. März auch in dem *F. A. Brockhaus'schen Etablissement* und besichtigte dasselbe eingehend.

— Die Maschinenfabrik von *Rockstroh & Schneider Nachf.* in Dresden hat ein Empfehlungsplakat mit Abbildung ihrer *Viktoria-Tiegeldruckmaschine* versandt und darauf alle Vorteile dieser von ihr gebauten Zilinderfärbungsmaschine aufgeführt. Wir empfehlen dieses Plakat und die sonst noch versandten Prospekte der genannten Firma der Beachtung aller unserer Leser, annehmend, dass dieselbe gern bereit sein wird, Denen, welche keine Prospekte erhielten, solche auf Verlangen zuzusenden.

— Die Maschinenfabrik von *Küstermann & Comp.*, Berlin N. Nr. 75, Prinzen-Allee. hat soeben einen *illustrierten Preiskurant* über die von ihr gefertigten Maschinen und Utensilien für Schriftgiesserei, Messinglinienfabrikation und Sterotypie erscheinen lassen. Wir finden darin Abbildungen sämtlicher für diese Branchen erforderlichen Maschinen und Apparate in neuester und bester Konstruktion, wollen unsere Leser deshalb auf diesen Preiskurant aufmerksam machen und ihnen die als höchst solid bekannte Firma bestens empfehlen.

— *Programm* für die vom 11.—13. April 1893 im Kaufmännischen Vereinshause zu Leipzig stattfindende *Ostermess-Fachausstellung* des Mitteldeutschen Papier-Vereins. *Zweck der Ausstellung.* Die Ausstellung bezweckt, den ein- und verkaufenden Fachgenossen während der Hauptmesse einen Sammelpunkt zu bieten, der vor allem die Vorführung und Besichtigung von *Neuheiten* erleichtern soll und dem sich anzuschliessen auch im Interesse vieler derjenigen Firmen liegen dürfte, die die Messen jetzt regelmässig mit Musterlagern besuchen. — *Ausstellungs-Gegenstände.* Die Ausstellung umfasst Erzeugnisse des *Papier-, Schreib- und Lederwarenfaches*, der *Buchgewerbe* und verwandten Industriezweige, einschl. Maschinen mässigen Umfanges. Über die Zulassung entscheidet der Ausstellungs-Ausschuss. — Die *Anmeldung* ist auf dem hierfür bestimmten Formulare, unter Angabe des beanspruchten Raumes, der Ausstellungs-Gegenstände und deren Wert, bis spätestens zum 15. März an Herrn *Bruno Nestmann*, i. Fa. *Carl Nestmann* in Leipzig zu bewirken. — An *Platzmiete* werden *5 Mark* für jeden Quadratmeter berechnet. Bis zum 15. März nicht eingezahlte Beträge werden durch Postauftrag erhoben. — Die *Raumzuweisung* erfolgt durch den Ausstellungs-Ausschuss, der sich bei Platzmangel das Recht einer Beschränkung des angemeldeten Raumes vorbehält, sonstige Wünsche aber gern berücksichtigt. — Die *Einlieferung* und *Aufstellung* der Ausstellungs-Gegenstände hat am 10. April durch die Aussteller oder deren Leipziger Vertreter von früh 8 Uhr an zu erfolgen. Auf Verlangen übernimmt der Ausstellungs-Ausschuss die vorherige Annahme (bis 8. April) und die Aufstellung von Schaustücken *auswärtiger* Aussteller unter Kostenberechnung; derartige Sendungen sind

an Herrn Spediteur *Johann Carl Seebe* in *Leipzig* zu richten. Über den bis zum 10. April abends 6 Uhr nicht besetzten Raum wird anderweit verfügt. — Die *Entfernung* sämtlicher Ausstellungs-Gegenstände hat unbedingt am 14. April bis 6 Uhr abends zu erfolgen. — Für *Beaufsichtigung* der Schaustücke und deren Versicherung gegen Feuersgefahr wird Sorge getragen. — *Einzel-Verkauf an das Publikum ist ausgeschlossen.* — Ein bei dieser Gelegenheit erscheinender, an *Gebrüder Arnold* in Leipzig-Plagwitz übertragener Katalog wird an den Ausstellungstagen vom 11.—13. April d. J. sämtlichen Besuchern und Ausstellern *umsonst* ausgehändigt werden. Der diesem Katalog angehängte Anzeigentext dürfte demnach besten Erfolg für die Inserenten versprechen. Die Preise sind folgende:

Mark 10.— für eine ganze Seite (ca. 10×15 cm Satzgrösse)
„ 6.— „ „ halbe „ („ 10×7½ „ „)
„ 3.50 „ „ viertel „ („ 10×3¾ „ „)
(Anzeigen auf den *Umschlagseiten* kosten den *doppelten Preis.*)

Bei Ausstellern, welche im Katalog anzeigen, wird im Aussteller-Verzeichnis noch besonders auf die betreffende Anzeige hingewiesen, während die *Anzeigen von Nichtausstellern* in einem Warenverzeichnis noch besondere Berücksichtigung finden.

— Ein Plakat in *seltener Grösse* (103:140 cm) hat die *C. Grumbach'sche Buchdruckerei* in Leipzig, Inhaber Johs. Curitz und Dr. Schlippe, für die Ausstellung in Chicago angefertigt. Dasselbe ist in 12 Farben auf einer Schnellpresse Nr. 10b von König & Bauer mit Farben von Berger & Wirth in Leipzig in vorzüglicher Weise gedruckt und mit einer Anzahl schöner Illustrationen von Richard Bong in Berlin geschmückt, die in effektvollster Weise einfach oder in mehreren Farben ausgeführt wurden. Die die Mitte des Ganzen einnehmende Hauptzierde bildet ein Brustbild des Fürsten Bismarck (aus dem Kunstverlage von Hermann Vogel in Leipzig) in photographieartigem Glanzdruck, einer Spezialität der Firma, ausgeführt. Die Autotypien und Zinkographien lieferte die Anstalt von Birkner & v. d. Becke in Leipzig, das Papier die Chromopapierfabrik von A. Bergmann & Co. in Leutzsch-Leipzig. Die ganze Arbeit zeigt eine Schärfe, eine Präzision des Registers und eine Reinheit und Frische der Farben, wie man solche selten, besonders bei so enorm grossem Format, gesehen hat. Es ist der Druckerei in hervorragender Weise gelungen, zu beweisen, dass man mit *nur* 4 Farben ein sehr ansprechendes Kolorit der Bilder erreichen kann und möchten wir in diesem Umstande den *Hauptwert* des Plakates finden. Wir zollen der Grumbach'schen Offizin unsere *vollste Anerkennung* über diese vorzügliche Arbeit, die ohne Zweifel unseren amerikanischen Kollegen wie allen anderen die Ausstellung Besuchenden den besten Beweis geben wird, dass unsere Kunst in ihrem Geburtslande auf *hoher Stufe* steht und die würdigsten Vertreter in ihren Reihen zählt.

— Annoncen auf preussischen Staatsbahnstationen. Wie von amtlicher Seite mitgeteilt wird, beabsichtigt die Preussische Staats-Eisenbahn-Verwaltung sowohl die Auslegung von Annoncenbüchern in den Wagenabteilungen der wichtigeren Schnell- und Courierzüge, als auch eine erweiterte Zulassung des Aushangs von Privatbekanntmachungen (Geschäftsanzeigen, Reklameschildern u. s. w.) in den Wartesälen und Vorfluren der Staatsbahnstationen an geeignete Bewerber gegen angemessene Entschädigung zu gestatten. Die Bedingungen, unter denen von der geplanten Einrichtung Gebrauch gemacht werden kann, werden demnächst festgestellt und auf Verlangen mitgeteilt werden.

— *Schutz gegen Entwendung von Briefmarken in kaufmännischen Geschäften.* Der Vorstand des Vereins Berliner Kaufleute und Industrieller hält es für seine Pflicht, im Interesse der Handelswelt auf folgende Einrichtung aufmerksam zu machen. Nachdem man die verschiedensten Mittel versucht hat, um die Unregelmässigkeiten, welche sich in der Führung der sogenannten Portokasse häufig gezeigt haben, zu beseitigen, ohne dass es gelungen wäre, Unterschlagungen und Diebstähle zu verhüten, ist nunmehr ein wirksamer Schutz hiergegen dadurch ermöglicht worden, dass die Ober-Postdirektion, analog dem Vorgehen anderer Länder, jeder Firma das Recht einräumt, sich ihre Postfreimarken perforieren zu lassen. Durch dieses Vorgehen wird der Umtausch der Marken in baares Geld wesentlich *erschwert*, da sich Jeder sehr wohl hüten dürfte, so gekennzeichnete Marken als Baargeld in Zahlung zu nehmen, andererseits aber würde der Dieb sehr schnell ertappt werden können. Das betreffende Schreiben der Ober-Postdirektion lautet: »Bei den Postanstalten gegen Bezahlung entnommene Postfreimarken, welche nach Art der auf der Anlage befindlichen Wertzeichen vor ihrer Verwendung eine Firmen- oder sonstige das Eigenthum an denselben nachweisende Bezeichnung in Form klein eingelochter Buchstaben etc. erhalten haben, werden als Freizeichen im Postverkehr zugelassen, vorausgesetzt, dass sie als echt und noch nicht gebraucht sicher kenntlich geblieben sind«. Es ist zu hoffen, dass von der Erlaubnis der Postbehörde der weitgehendste Gebrauch gemacht werden wird, da der sich hieraus ergebene Nutzen ein unverkennbarer ist.

— *Die Erhöhung der Papierpreise in Österreich.* Seitens des Vereins der österreichisch-ungarischen Papierfabrikanten ist eine Zuschrift an ihre Kunden ergangen, der das Folgende zu entnehmen ist: Die ungünstigen Verhältnisse in der Papier-Industrie, die bedeutende Steigerung der Preise der Rohmaterialien, insbesondere aber der durch die infolge der Choleragefahr ergriffenen sanitären Massregeln eingetretene Mangel an Hadern haben eine grosse Zahl der massgebendsten Papierfabriken veranlasst, ihre Kunden mittels Rundschreibens zu verständigen, dass sie nicht mehr in der Lage sind, ihre Erzeugnisse zu den bisherigen Preisen zu liefern und sich daher gezwungen sehen, die Papierpreise wesentlich zu erhöhen.

— *Der erste Leipziger Buchdrucker.* Im Leipziger Tageblatt finden wir folgende interessante Notiz: In dem hiesigen Dominikanerkloster St Pauli, dessen über sechs Jahrhunderte altes Haupthaus zur Zeit dem Abbruche unterliegt, scheint auch das Buchdruckergewerbe ausgeübt worden zu sein, denn sonst liesse es sich nicht erklären, weshalb der erste bekannte Leipziger Buchdrucker, Andreas Friesner aus Wunsiedel, ihm testamentarisch seine Druckpresse vermacht haben sollte. Friesner war anfänglich Korrektor in der Druckerei von Johann Sensenschmidt in Nürnberg und 1474 Teilhaber an diesem Geschäft. Im Jahre 1479 war er in Leipzig und 1480 findet man ihn als Professor der Theologie. Hier hatte er 1481 eine Buchdruckerei gegründet, wo in genanntem Jahre das erste bekannte, in Leipzig gedruckte Buch »Glossa super Apocalipsim« etc. erschien. Der Papst berief Friesnern, der 1482 auch das Rektorat der Universität verwaltet hatte, 1491 nach Rom, wo er auch gestorben ist. Sein Testament setzte er 1504 auf. Die den Leipziger Dominikanern zugewendete Buchdruckerpresse war auf 20 Gülden abgeschätzt, und sollten ihm für das Vermächtnis Seelenmessen gelesen werden.

Inhalt des 4. Heftes.

Die Stereotypie (Fortsetzung). — Die Thorne-Setzmaschine. — Wagners Sicherheits-Benzinkanne. — Internationaler graphischer Muster-austausch. — Neujahrskarten- und Kalenderschau (Schluss). — Schrift-probenschau. — Satz und Druck unserer Probeblätter. — Zeitschriften- und Bücherschau — Mannigfaltiges. — Annoncen. — **Beilagen** 1 Blatt Bouquet aus dem Kalender für 1893 von W. Drugulin in Leipzig. — 1 Blatt Adresskarte. — 1 Blatt Anwendung der Rokoko-Einfassung von Gustav Reinhold in Berlin. — 1 Beilage von Wilh. Woellmers Schriftgiesserei in Berlin. — 1 Beilage der Schriftgiesserei C. F. Rühl in Leipzig-Reudnitz. — 1 Beilage des Grusonwerks zu Magdeburg-Buckau. — 1 Beilage von Chn. Mansfeld in Leipzig-Reudnitz.

Das Heft enthält im Ganzen 7 **Beilagen**. Für das Beiliegen der **fremden Beilagen** kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl **nicht garantiert werden.**

Bezugsbedingungen für das Archiv.

Erscheinen: In 12 Monatsheften; Heft 8 und 9 stets als Doppelheft jedesmal in der ersten Monatswoche. ☞ Für komplette Lieferung, insbesondere **vollständige Beilagen**, kann nur den vor Erscheinen des 2. Heftes ganzjährig Abonnierenden garantiert werden.
Bezugsquelle: Jede Buchhandlung; auch direkt vom Verleger unter Kreuzband.
Preis. M. 12,—, unter Kreuzband direkt M. 13,50 nach **aussendeutschen** Ländern M. 14,40. Nach kompletem Erscheinen Preis pro Band M. 15,— **exkl.** Porto.
Annoncen: Preis pro Petitzeile 25, zweisp. 50, dreisp. 75 Pf. Bei häufiger Wiederholung Rabatt. Kostenanschläge sofort. **Beträge vor Abdruck** zu zahlen, andernfalls 25 Pf. Extragebühr. Als **Beleg** dienen Ausschnitte. **Beleghefte**, wenn verlangt, kosten je nach Ausstattung M. 1,50–2,50.
Beilagen: Quartblatt M. 20, umfangreichere je nach Gewicht M. 25 etc.
Novitäten in Originalguss finden Anwendung im Text und auf den Musterblättern **ohne** Berechnung, doch wird bedungen, dass dieselben als Entschädigung für die durch die Aufnahme erwachsenden Mühen und Kosten Eigentum des Verlegers bleiben. Giessereien, welche dies nicht wünschen, wollen sich besonders mit uns vereinbaren.
Klischees von verwendeten **Original-Platten** geben wir ab, liefern auch **Farben**, **Bronzen**, **Papiere** etc., wie wir solche benutzten; von allen Diplomen haben wir Blankovordrucke am Lager.
Schriften, **Einfassungen** etc. aller Giessereien liefern wir zu Originalpreisen.

Textschrift von Benj. Krebs Nachf., Frankfurt a. M. Titelzeilen von Genzsch & Heyse in Hamburg. Initialen, Perl Antiqua und halbfette Aldine-Kursiv von J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig. Doppelfeine Linien zu den Schriftproben von Hermann Berthold, Berlin. Papier von H. H. Ullstein in Leipzig. Gedruckt mit Farbe von Berger & Wirth, Leipzig, auf einer Schnellpresse von Klein, Forst & Bohn Nachf., Johannisberg a. Rh.

Annoncen.

Zeitungsverlag!

seit Jahren bestehend, 2 Wochenschriften mit gut bezahlten Anzeigen, sucht mit kapitalkräftigem jüngerem Fachmann behufs Errichtung eigener Druckerei in Verbindung zu treten. Genügende Accidenzaufträge durch die bisherigen Verbindungen gesichert. Betriebsräume werden nach Wunsch gebaut. Offerten unter H. P. 5314 an Rudolf Mosse, Hamburg.





Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlichst meine

Messinglinien-Fabrik

und

mechanische Werkstätte

für

Buchdruckerei-Utensilien.

Berlin, SW., Belle-Alliance-Str. 88.

H. Berthold.

Stahlfröschchen

mit oder ohne Lappe offeriert

Alexander Waldow, Leipzig.

Zur Herstellung eleg. Diplome Gedenk-Tafeln, Gelegenheits-Gedichte, Adressen etc. empfiehlt

Blanko-Vordrucke

in verschiedenen Formaten und auf verschiedenen Papieren

Alexander Waldow, Leipzig

Otto & Krause

Messinglinienfabrik

61 Gitschinerstr. **Berlin S.** Gitschinerstr. 61

Durch unsere gesetzlich geschützten Spezialmaschinen erzielen die **äusserste Präzision** und **billigste Preise.**

Bestes Hartmetall.

Buchdruck Maschinen, Schriften, Utensilien, Farben etc. Preisliste ... Alexander Waldow, Leipzig.



Combinierte Falz- und Drahtheftmaschine.

Bei dieser Maschine wird der oben eingelegte Bogen 1, 2 oder 3 mal gefalzt und zugleich durch 1, 2 oder 3 Drahtköpfe geheftet und zum Binden fertig, selbstthätig ausgelegt. Die Maschine kann auch durch einfaches Abstellen nur allein zum Falzen verwandt werden.

Vorzüge: Absolute Genauigkeit im Falzen und Heften. Ersparnis von Zeit, Geld und Lohn. Zur Bedienung ist nur 1 Person notwendig. Sie leistet doppelt soviel als eine gewöhnliche Falzmaschine und eine mit mehreren Köpfen arbeitende Drahtheftmaschine. Einfacher Mechanismus. Starke Bauart.

Maschinenfabrik Heidelberg Molitor & Cie., Heidelberg (Baden).









Novität aus dem Verlage von Alexander Waldow, Leipzig.

Soeben komplett erschienen:

DIE LEHRE
vom
ACCIDENZSATZ.

Herausgegeben von
ALEXANDER WALDOW.

Zweite vollständig neu bearbeitete Auflage
von Friedrich Bauer.

Preis komplett brochirt M. 8.40, gebunden M. 10.—.

Auch kann das Werk in 6 elegantest ausgestatteten Lieferungen von je 3 Bogen zum Preise von 1 M. 40 Pf. pro Lieferung bezogen werden.

Erste Mannheimer
Holztypen-Fabrik
Sachs & Cie.
Mannheim (Baden)
gegründet 1861,
fertigen als Spezialität
Holzschriften und Holzutensilien
auf allen grösseren Ausstellungen als anerkannt bestes Fabrikat prämiirt.

Permanente Ausstellung
von sämtlichen
Maschinen, Apparaten u. Utensilien
für
Buch- und Steindruckereien sowie Papierbearbeitung



Die Messinglinien-Fabrik von

Gebr. Brandt in Quedlinburg

empfiehlt als Spezialität

Messinglinien in allen Mustern, neue Inserateinfassungen in Messing, neue Schlusslinien in Messing etc. etc. unter Garantie für bestes Metall sowie genaueste Arbeit. Messingspatien und Durchschuss sehr vorteilhaft und nicht teurer als Blei. Ermässigter Preiskurant sowie Probebuch unserer Erzeugnisse gratis und frei.







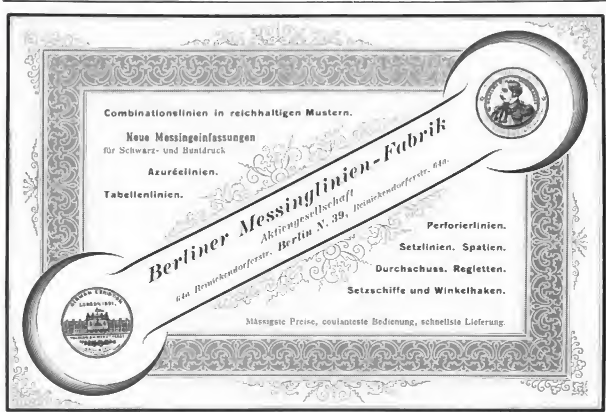
Konzentrierte

Seifenlauge

in Originalkisten à 10 Dosen
pro Kiste 6 Mark,
einzelne Dosen 70 Pf.
empfiehlt

Alexander Waldow, Leipzig.





Die ganze Einfassung mit den Verzierungen besteht nur aus Messingmaterial der Berliner Messinglinien-Fabrik.


Bestes Material.
Schriftgiesserei.
Stereotypie.
Galvanopl. Anstalt.
A. NUMRICH & Co., LEIPZIG.
Messing-Linienfabrik.
Neuheit: Victoria-Einfassung.
Billigste Preise.


ZIEROW & MEUSCH
LEIPZIG
Messinglinien-Fabrik
Ecken
Zierlinien
Bogen-Regletten
Accidenzlinien
Klammern
Kreise
etc. etc.
Stereotypie.
Galvanotypie.


Grösste und leistungsfähigste
Schriftgiesserei
und
Messinglinien-Fabrik.
J. G. Schelter & Giesecke
500 Arbeiter
• LEIPZIG •
Errichtet 1819
Buch- und Zeitungsschriften
Accidenz- und Titel-Schriften, Einfassungen etc. etc.
ca. 300,000 kg stets auf Lager.
Franklin und halbfette Franklin.
Leben und Wirken der Kapuziner
Mitternacht Sonnenlicht Abendröte
Reichsamt Civil Landesrat
Tanzkarte 28 Musikwerk
J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig.

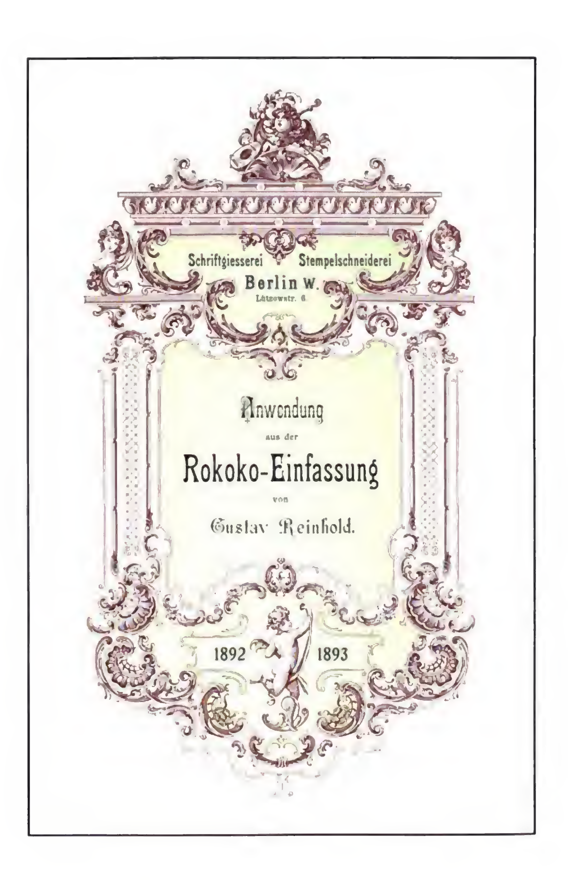

Maschinenfabrik Johannisberg
Klein, Forst & Bohn Nachf.
Geisenheim im Rheingau
liefert
Schnellpressen für Buch-, Stein- und Lichtdruck
bester Konstruktion und Ausführung.
Preislisten stehen auf Wunsch gratis zur Verfügung.
Gegründet 1846.
Gegründet 1846.

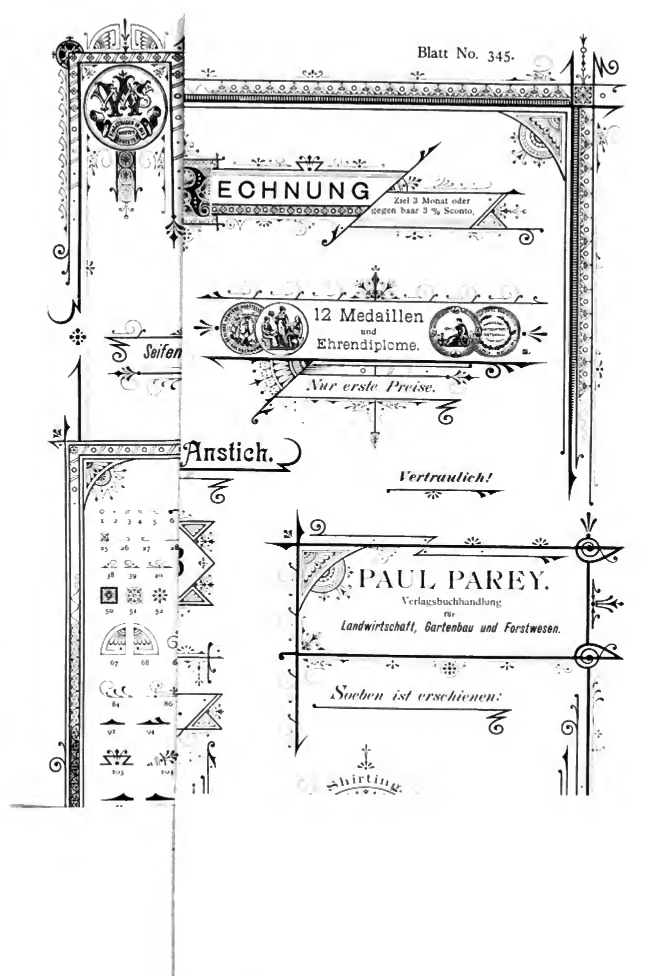
Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.


Frühling.
Aus allen Reisern und Zweigen
Der lichte Fruhling bricht,
Aus durren Blattern steigen
Die Schlusselblumen ans Licht
Die Vogel im Hochzeitskleide
Beziehen ihr neues Haus
Es zieht die alte Weide
Die Winterhandschuh aus
Nun wandert in die Ecken
Schreibfeder, Tinte und Buch!
Will an den Hut mir stecken
Einen jungen Eichenbruch

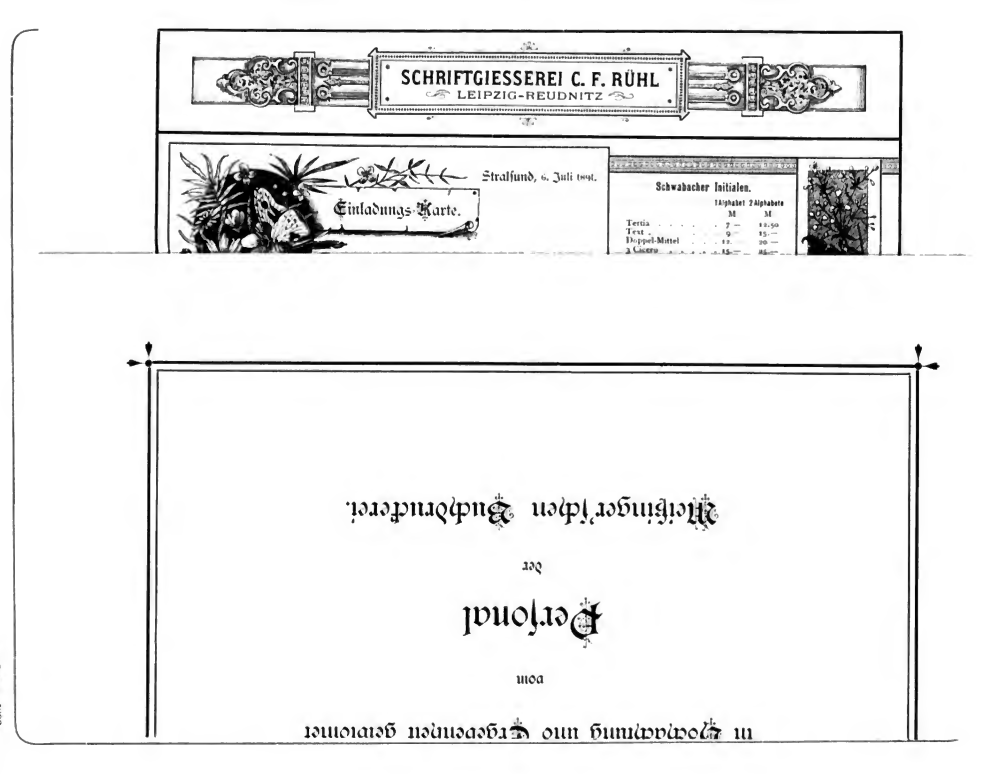

Ludwig Stein
Juwelier
Gold- und Silberarbeiter
Leipzig
Kaiserin Augusta-Strasse 29.


Reichhaltigstes LAGER in
Juwelen, Gold- u. Silberwaaren
Stets Eingang von Neuheiten
Corallen-, Turquisen- und Amethystschmuck etc.
in solidester und feinster Ausführung.
Kunstgewerbliche Gegenstände.
Atelier für Neuarbeiten sowie Umänderung unmoderner Schmucksachen nach Angaben oder selbstentworfenen Zeichnungen.
Umfassen von Juwelen.
Gravierungen in künstlerischer Ausführung.
Vergoldung.
Versilberung.
Reparaturen rasch und billig.


Schriftgiesserei Stempelschneiderei
Berlin W.
Lützowstr. 6.
Anwendung
aus der
Rokoko-Einfassung
von
Gustav Reinhold.
1892 1893



RECHNUNG
Ziel 3 Monat oder gegen baar 3 % Sconto.
12 Medaillen
und
Ehrendiplome.
Nur erste Preise.
Seifen
Anstich.
Vertraulich!
PAUL PAREY.
Verlagsbuchhandlung
für
Landwirtschaft, Gartenbau und Forstwesen.
Soeben ist erschienen:
Shirting.


SCHRIFTGIESSEREI C. F. RÜHL
LEIPZIG-REUDNITZ
Stralsund, 6. Juli 1891.
Einladungs-Karte.
Schwabacher Initialen.
1 Alphabet 2 Alphabete
M M
Tertia 7 — 12.50
Text 9 — 15.—
Doppel-Mittel 12. 20 —
in Hochachtung und Ergebenheit gewidmet
vom
Personal
der
Meißinger'schen Buchdruckerei.

Unserem hochverehrten Prinzipal

Herrn Buchdruckereibesitzer

Hieronymus Buchenau



zum



Fünfzigjährigen Jubiläum

am

24. September 1890

Beschreibung von Sombart's geräuschlosem Patent-Gasmotor.

Das Werk bietet in **Sombart's Patent-Gasmotor** eine in allen ihren Einzelheiten praktisch erprobte und vorzüglich arbeitende Maschine. Es sind bei allen Neuerungen, Verbesserungen und Vereinfachungen, die im Laufe der Zeit an der Maschine angebracht sind, stets die **Grundbedingungen**, die ein Motor und insbesondere ein solcher für das Kleingewerbe erfüllen soll, im Auge behalten, nämlich:

1. **Einfachste Construction**, daher einfache Behandlung, Uebersichtlichkeit aller Theile, geringe Reparaturbedürftigkeit.
2. **Leichte Zugänglichkeit** und bequeme Reinigung aller Theile.
3. **Kräftige Bauart, vorzügliches Material, sauberste Ausführung.**
4. **Leichte** und **sofortige Inbetriebsetzung** ohne irgend welche Vorbereitung.
5. **Sparsamkeit** im Betriebe, besonders auch im Leerlauf und bei theilweiser Beanspruchung **(Geringster Gasverbrauch.)**
6. **Selbstthät. Schmierung**, daher nahezu keine Wartung.
7. **Geringe Tourenzahl**, also geringe Abnutzung.
8. **Leichte Verstellbarkeit der Tourenzahl.**
9. **Ruhiger, stossfreier, regelmässiger** und möglichst **geräuschloser Gang.**
10. **Grosse Leistungsfähigkeit.**
11. **Geringe Rauminanspruchnahme.**
12. **Billiger Preis.**

Dabei ist **Sombart's Patent-Gasmotor** von einfachster Construction. Er besitzt die wenigsten beweglichen und daher der Abnutzung unterworfenen Theile, die alle so angeordnet sind, dass man sie auch während des Ganges leicht erreichen kann.

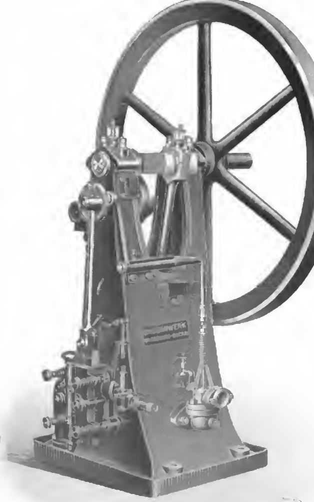
Die Bauart ist sehr kräftig, wie auch aus den verhältnissmässig hohen Gewichten der Motoren hervorgeht. Ein hohes Gewicht ist aber günstig, sowohl für Haltbarkeit und Dauerhaftigkeit der Maschine, als auch für Erzielung eines guten, ruhigen Ganges.

Es sei besonders darauf hingewiesen, dass bei der vorliegenden Construction ein langsamer Gang der Maschine zu Grunde gelegt ist, und danach gestrebt wird, die Motoren möglichst noch unter der in den Tabellen des Katalogs angegebenen Tourenzahl laufen zu lassen. Es werden hierdurch wesentliche Vortheile erzielt, einmal nutzen sich die Motoren lange nicht so schnell ab, und ferner arbeiten sie in Folge des langsamen Ganges, besonders im Leerlauf und bei geringer Beanspruchung äusserst sparsam. Bei Beurtheilung der Preise wolle man dem Vorstehenden Rechnung tragen.

Der Cylinder, aus besonders hartem, dichtem Material gefertigt, ist bei den liegenden Motoren in das Gestell eingeschoben, sodass jederzeit leicht das Einziehen eines neuen Cylinders stattfinden kann, ohne dass die Maschine von ihrem Aufstellungsort entfernt zu werden braucht.

Der **Gasverbrauch** stellt sich um so günstiger, je grösser der Motor ist und sinkt bei voller Kraftleistung bis auf etwa 0,6 cbm für die abgebremste Pferdekraft und Stunde herab, gewiss ein **sehr günstiges Resultat**, welches **bisher von keiner anderen bewährten Gasmotoren-Construction übertroffen worden ist.**

Die **Regulirung** des Gasverbrauchs, sowie der Tourenzahl des Motors erfolgt durch eine sehr einfache, aber präcis wirkende, patentirte **Regulir-Vorrichtung.** Selbige regulirt den Gasverbrauch bei den Motoren für Gewerbebetrieb genau entsprechend der Kraftleistung in der Weise, dass sie das Gas entweder während des ganzen Kolbenhubes zulässt oder absperrt. Bei den Motoren für elektrischen Lichtbetrieb erfolgt die Regulirung durch eine Präcisionssteuerung in anderer Weise.



Stehende Anordnung.

Die Tourenzahl des Motors kann sehr leicht und schnell verändert werden, was für viele Betriebe von grossem Vortheil ist.

Die **Steuerung** der beiden einzigen Ventile am Motor ist eine äusserst einfache. Bei den liegenden Motoren wird sie ähnlich wie bei Dampfmaschinen durch sehr kräftig gehaltene Excenter bewirkt.

Die **Zündvorrichtung** ist von grösster **Einfachheit** und arbeitet mit absoluter **Sicherheit. Die Zündung wird durch einen Glühkörper** bewirkt, welcher von aussen erhitzt wird, während das Gemisch im geeigneten Augenblick in denselben eintritt und sich an seinen weissglühenden Wandungen entzündet. Durch diese Anordnung ist das lästige Ausblasen der Zündflamme, welches bei anderen Maschinen so häufig vorkommt, vermieden. Der Glühkörper ist aus einem Material gefertigt, vermöge dessen er eine sehr lange Lebensdauer hat, und bei richtiger Behandlung viele Monate, aushalten kann. Im übrigen kann derselbe im Nothfall auch binnen wenigen Minuten durch einen neuen ersetzt werden.

Die Gangart des Motors ist eine sehr regelmässige und ruhige und eine eigentliche Ueberwachung derselben während des Betriebes ist nicht erforderlich, vielmehr genügt es, wenn zeitweilig die Schmiergefässe nachgesehen und, wenn nöthig, gefüllt werden.

Schliesslich sei noch hervorgehoben, dass **Sombart's Patent-Gasmotoren aus besonders gutem Material gefertigt sind.**

Die Cylinder bestehen aus dem **besten Hartguss,** Kurbelwelle, Pleuelstange u. s. w. aus Stahl, Lagerschalen und Buchsen sind aus Rothguss oder äusserst harter Phosphorbronce hergestellt.

Ueber 1200 Motoren in Betrieb.

Einige Anerkennungsschreiben.*)

Der Motor bezahlt sich infolge der durch ihn erzielten Ersparniss von selbst.

Es gereicht uns zu besonderem Vergnügen mittheilen zu können, dass der von der Firma Buss, Sombart & Co. uns (im December 1890) gelieferte 2pferdige stehende Gasmotor zu unserer grössten Zufriedenheit funktionirt. Derselbe treibt eine grosse Johannisberger Druckmaschine (Druckfläche 96 66 bei einem Gasverbrauch von durchschnittlich einem Kubikmeter per Stunde, vermag jedoch bei Entfaltung voller Kraft 5—6 solcher Maschinen zu ziehen. Reparaturen sind seit dem zweijährigen Gebrauche noch nicht vorgekommen. Der Motor bezahlt sich infolge der durch ihn erzielten Ersparniss von selbst und ist dessen Anschaffung nur zu empfehlen.

Hochachtungsvoll

Trier, den 5. September 1892. **Philippi & Koch,** Buchdruckerei.

Ich halte es für meine Pflicht Ihre Motoren Jedermann auf's Wärmste zu empfehlen.

Dresden, den 13. März 1888.

Auf Ihre werthe Anfrage bestätige ich Ihnen sehr gern, dass ich mit dem von Ihnen im Januar 1887 gelieferten 3 HP. Motor sehr zufrieden bin. Derselbe arbeitet vorzüglich und zeichnet sich besonders durch äusserst geringen Gasverbrauch und einfache Handhabung aus. Ich halte es für meine Pflicht, Ihre Motoren Jedermann aufs wärmste zu empfehlen, da ich selbst überzeugt bin, dass dieselben alle Bedingungen, welche man an eine gute Gaskraftmaschine stellt, erfüllen.

Hochachtungsvoll **F. Gottschalk.**

Derselbe arbeitet am Besten von allen Maschinen, die ich schon gehabt habe.

Frankfurt a. M., den 9. September 1892.

Ihrem Wunsche zu Folge theile ihnen hierdurch mit, dass ich mit dem bezogenen 3 HP. Motor, System Sombart, überaus zufrieden bin.

Derselbe arbeitet am Besten von allen Maschinen, die ich schon gehabt habe, als einen stehenden Deutzer Gasmotor und einen „Gnom" aus der Fabrik von Seck, Oberursel.

Hochachtungsvoll! **Carl Hartmann.**

Bis jetzt allen Anforderungen nachgekommen.

Danzig, den 14. September 1890.

Hiermit bescheinige ich, dass der 5pferd. Gasmotor, den ich am 28. Juli 1889 von Ihnen empfangen habe, bis jetzt allen Anforderungen nachgekommen ist, und fühle mich veranlasst, einem jeden Ihre Gasmotoren zu empfehlen.

Hochachtungsvoll

F. J. Hanel, Feilenhauermeister.

Ohne jegliche Betriebsstörung, ohne jegliche Reparatur.

Bernburg a. S., den 8. September 1892.

Dem Grusonwerk zu Magdeburg theile ich mit, dass ich mit dem Buss-Sombart'schen (1pferdigen) Gasmotor sehr zufrieden bin, derselbe geht (seit Anfang Mai 1890) fast täglich bei mir und habe denselben bereits $2^1/_4$ Jahr ohne jegliche Betriebsstörung, ohne jegliche Reparatur in Gebrauch, ich kann den Motor in jeder Hinsicht nur empfehlen; wenig Gas- und Oelverbrauch, leichtes Hantiren durch seine grosse Einfachheit, und seine solide saubere Arbeit, sowie geräuschlosen Gang.

Fr. Heidenreich, Papierwaarenfabrik & Druckerei.

In jeder Hinsicht zufrieden.

Bremen, den 9. September 1892.

An die Grusonwerke in Magdeburg-Buckau.

Im Besitz Ihrer werthen Zuschrift bestätigen hiermit gern, dass wir mit dem uns von der Firma Buss, Sombart & Co. im März 1890 gelieferten 8pferd. Gasmotor in jeder Hinsicht zufrieden sind; derselbe arbeitet noch immer zu unserer vollen Zufriedenheit.

Hochachtungsvoll

Justus Achelis & Sohn.

Bewähren sich auf das Vorzüglichste.

Danzig, den 29. September 1890.

Mit Vergnügen bestätige ich der Firma Buss, Sombart & Co., Magdeburg, dass der vor ca. $4^1/_2$ Jahren gelieferte Gasmotor von 12 Pferdekräften vorzüglich funktionirt und sich auf's Beste bewährt hat.

Der beste Beweis von dem Vorstehenden dürfte der sein, dass ich vor ca. $1^1/_2$ Jahren einen zweiten 12pferdigen Motor aufstellte, und ist dieser letzte mit erheblichen Verbesserungen wieder versehen.

Beide bewähren sich einzeln und durch Verkuppelung vereint, auf das Vorzüglichste und ist der Gasverbrauch nach Verhältniss der schweren und leichten Arbeit ein geringer.

A. L. Zeysing.

Dieser gefällt mir jedoch am besten.

Altona, den 8. August 1892.

Inliegend sende Ihnen etc. etc.

Gleichzeitig spreche ich Ihnen meine Anerkennung über den 1pferdigen Motor aus, ich habe schon mit mehreren Systemen gearbeitet, dieser gefällt mir jedoch am besten.

Hochachtungsvoll

Friedr. Erdmann.

Einfachste und billigste Betriebsmaschine.

Bremen, den 10. März 1888.

Wir theilen Ihnen gern mit, dass der von Ihnen bezogene 3 HP Gasmotor in jeder Beziehung vorzüglich ist. Der leichte und geräuschlose Gang des Motors und der geringe Gasverbrauch desselben sind geeignet, den Motor als einfachste und billigste Betriebsmaschine mit Recht zu empfehlen.

Wir gebrauchen je nach Arbeitsleistung, in ununterbrochenem Betriebe stündlich für 15 bis 27 ₰ Gas und werden die Anschaffungskosten des Motors durch Ersparung von Arbeitslöhnen in 6 Monaten verdient haben.

Hochachtend

C. H. Haake Brauerei, Act.-Ges.
R. Müller.

Geringer Gasverbrauch. — Leichtes Anlassen.

Magdeburg, den 16. August 1892.

An die Verwaltung des Grusonwerkes, Magdeburg-Buckau.

Ich bestätige hierdurch gern, dass der von der Firma Buss, Sombart & Co hierselbst mir Ende October 1890 gelieferte Gasmotor (3 HP.) sich bisher ganz vorzüglich bewährt hat. Der geringe Gasverbrauch (10 cbm pro Tag für 3 HP.) die Leichtigkeit des Anlassens, sowie der geräuschlose Gang der Motoren, ohne dass dieselben einer Beaufsichtigung bedürfen, macht dieselben besonders empfehlenswerth.

Ich bemerke noch, dass Reparaturen bisher nicht vorgekommen sind.

Hochachtend

Emil Sengebusch.

*) Eine Sammlung von mehr als 150 Zeugnissen ist dem Hauptkatalog beigefügt, welcher Interessenten kostenfrei zur Verfügung steht.



Gegründet 1855.

Das Etablissement gehört zu den bedeutendsten Werken des Continents, beschäftigt jetzt 375 Arbeiter und 225 Hilfsmaschinen
und fabricirt als Specialität alle Arten

Papierbearbeitungs-Maschinen.



A S S. Walzwerk zum Prägen und Ausschneiden mit Vorgelege, Vor- u. Rückgang.

Walzwerk zum Prägen und Ausschneiden.

Die Maschine wird hauptsächlich zum Prägen und Ausschneiden von *Sargverzierungen, Spitzenpapieren, Lampenschirmen, durchbrochenen und geprägten Pappen, Luxuscartonnagen etc.* verwendet. Die Maschine ist extra stark construirt, so dass man damit einen ganz bedeutenden Druck ausüben kann. Die Walzen sind aus naturhartem Gussstahl, ferner die Kuppelräder aus Stahlguss, die Walzenlager aus Phosphorbronce. Auf Wunsch wird die Maschine auch mit hochfein polirten Hartgusswalzen geliefert. Die Maschine ist mit Parallelstellung, Zifferblatt und Zeiger zum genauen Einstellen versehen.

Präge-Muster für das Prägewalzwerk A S S.

hergestellt mittelst gravirter Stahlplatten.



Pappen-Prägung.





Spitzen-Papiere.

Chn. Mansfelds Maschinen

sind construirt

auf Grund langjähriger, in der Praxis erprobter Erfahrung, unter Berücksichtigung aller Anforderungen der heutigen Fabrikation

und stehen hinsichtlich

ihres vorzüglichen Materials,
der Accuratesse der Arbeit,
der zweckentsprechend starken Construction,
der Leistungsfähigkeit,
sowie eleganten Ausstattung

auf der Höhe der Zeit.

Circa 200 bis 300 der gangbarsten Maschinen stehen in meinem Etablissement stets zur Ansicht und Probe bereit.

Ein Verzeichniss meiner sämmtlichen Abnehmer mit ca. 1000 Zeugnissen und Urtheilen der bedeutendsten Fachleute steht Interessenten auf Verlangen gern zur Verfügung.

GAS-MOTORE

neuester vereinfachter Construction werden unter Garantie für grösste Leistungsfähigkeit für alle gewerblichen Zwecke zu mässigen Preisen und günstigen Zahlungsbedingungen geliefert.







Ferner:

Zwillings-Motore

für elektrische Beleuchtungs-Anlagen.

Druck von Max Hoffmann, Leipzig-Reudnitz



30. Band. 1893. Heft 5.

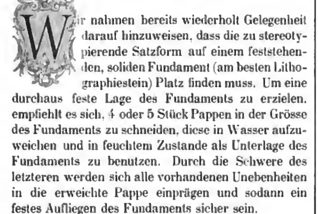
Die Stereotypie.

Auf Grund bewährter Quellen und praktischer Erfahrungen dargestellt von

Christian Höhn und H. Schwarz.

(Fortsetzung.)

Das Einschlagen des Formbogens.



Wir nahmen bereits wiederholt Gelegenheit darauf hinzuweisen, dass die zu stereotypierende Satzform auf einem feststehenden, soliden Fundament (am besten Lithographiestein) Platz finden muss. Um eine durchaus feste Lage des Fundaments zu erzielen, empfiehlt es sich, 4 oder 5 Stück Pappen in der Grösse des Fundaments zu schneiden, diese in Wasser aufzuweichen und in feuchtem Zustande als Unterlage des Fundaments zu benutzen. Durch die Schwere des letzteren werden sich alle vorhandenen Unebenheiten in die erweichte Pappe einprägen und sodann ein festes Aufliegen des Fundaments sicher sein.

Nachdem die Satzform in fertig geschlossenem Zustande vorliegt, auf Vorder- und Rückseite gereinigt ist, und in der bereits beschriebenen Weise mit einem ganz leichten Ölüberstrich versehen ist, kann das Einschlagen des kurz zuvor bereiteten Formbogens (das Matrizieren) beginnen.

Hat man sich endgültig von der Akkuratesse der Form überzeugt, so wird der jetzt erst aus 5 vermittelst des Formteiges zusammengeklebten Papierblättern — 4 Seidenpapierblätter und 1 Blatt ungeleimtem Druckpapier — bestehende Formbogen so auf die Form gelegt, dass der zuletzt aufgeklebte Bogen Seidenpapier mit der Schrift in Berührung kommt und der Formbogen nach allen Seiten gleichmässig von der Form übersteht. Es sei wiederholt betont, dass der die Schrift berührende Bogen tadellos sauber sein muss.

Das nun folgende Einschlagen des Formbogens mit der Bürste muss sehr sorgfältig geschehen, einige Übung gehört hierzu ebenso, wie zu jeder anderen Thätigkeit.

Man bedient sich zum Einschlagen einer Bürste, wie man sie noch vereinzelt zum Abklopfen von Korrekturen benutzt. Die äussere Form der Bürste, ob sie einen Stiel, wie eine Haarbürste hat, oder ob sie ohne solchen sei, ist gleichgültig, nur müssen die Borsten so dicht stehen und so gleichmässig lang geschnitten sein, wie dies nur eben zu erreichen ist. Die elastischsten Borsten sind die ungarischen oder polnischen, die man womöglich zu diesen Bürsten verwenden lassen muss.

Das Hauptaugenmerk muss man beim Einschlagen darauf richten, dass die Bürste stets senkrecht und mit der ganzen Fläche auf die Form auftrifft. Zu Anfang erfolgt das Einschlagen ganz leise und über die ganze Form, bis sich die Umrisse des Satzes zeigen, dann aber, je nachdem die Form splendid oder kompress ist, mit etwas mehr Kraft, damit der Formbogen gut in alle Punzen der Buchstaben eindringen kann. Besonders hat man sich zuerst vor einem Verschieben des Formbogens in Acht zu nehmen, das man aber dadurch verhüten kann, wenn man den über die schrifthohen Stege hinausstehenden Rand etwas umschlägt. Bei kompressen Sätzen wird das Einschlagen so lange fortgesetzt, bis sich die Ausschliessungen und Quadratzeilen scharf markiert haben und der obere Bogen anfängt faserig zu werden. Bei einiger Übung wird man an dem durchscheinenden Gepräge schon sehen, ob die Matrize genügende Tiefe erlangt hat, man kann sich jedoch auch davon überzeugen, indem man eine Ecke derselben vorsichtig aufbiegt und zusieht,

ob das Papier in die Punzen eingedrungen ist. Diese aufgehobene Ecke muss sorgfältig wieder aufgelegt und von Neuem mit der Bürste festgeschlagen werden.

Bei splendiden Formen, die viel weissen Raum und freistehende Linien enthalten, ist grössere Vorsicht beim Einschlagen zu beobachten, damit der Formbogen nicht durchgeschlagen wird. Man klopft zu Anfang ebenfalls leise und senkrecht über die ganze Form, damit man das Bild derselben auf der Rückseite des Formbogens sieht und schlägt nun vorsichtig die Schriftstellen ein. Hier darf durchaus keine Kraft beim Schlagen angewendet werden, wie es auch im Allgemeinen besser ist, *leise* und *lange*, statt *scharf* und *weniger lange* zu klopfen. Bei Linien, die vereinzelt



Beispiel 14.

stehen, z. B. Tabellen oder Einfassungen, ist besondere Vorsicht anzuwenden. Diese markieren sich sofort scharf, wenn man mit der Bürste darüber klopft, sind aber doch noch nicht genügend tief, sondern veranlassen oft ein Schmieren des an den Seiten befindlichen Fleisches. Trotz aller Vorsicht wird aber doch, besonders an den Ecken oder Endstellen eine oder die andere Linie das Papier durchschneiden. Man klebt dann kleine Stückchen Seidenpapier zwei- oder dreifach auf diese Stellen und es wird die Platte auch hier keinen Fehler zeigen, nur wird der Formbogen durchschnittlich beim ersten Abguss zerreissen, weil das Metall zwischen die einzelnen Blätter desselben eindringen und beim Abheben diese auseinander sprengen wird. Es ist überhaupt geraten, bei splendiden und tabellarischen Formen von vornherein den Formteig nur ganz dünn zwischen die Blätter zu streichen, der Formbogen wird dadurch weniger weich.

Das Einschlagen des Formbogens ist die am meisten Vorsicht erfordernde Prozedur bei der Papierstereotypie und kann man nur durch Übung es zu solcher Fertigkeit bringen, dass die Matrize überall gleichmässig tief und dabei doch nicht durchgeschlagen ist. Wie schon oben erwähnt hat das Durchbrechen des Formbogens an einzelnen Stellen keinen nachteiligen Einfluss auf den Abguss, nur sind dann nicht mehrere Abgüsse aus einer Matrize zu erzielen. Nur nicht, auch bei ganz kompressen Formen, mit Vehemenz auf der Form herumklopfen, da dann die Schrift bald defekt werden würde, sondern lieber einige Minuten länger, aber mässig schlagen und den Zwischenstrich des Formteiges wie auch den ungeleimten Papierbogen, der mit der Bürste in Berührung kommt, von vornherein nach der zu stereotypierenden Form einrichten, nämlich bei kompressen Formen fetterer Zwischenstrich und leichteres Papier, bei splendiden dagegen nur ganz geringer Zwischenstrich und einen festeren Papierbogen.

Sobald der fünfblättrige Formbogen eingeschlagen ist, nimmt der Stereotypeur einen der noch verbliebenen Papierbogen, überfährt ihn leicht mit dem Schwamm und bestreicht ihn in üblicher Weise mit Formteig. Sobald dies geschehen, legt er diesen Bogen auf den bereits in den Satz eingeschlagenen Formbogen und klopft dieses einzelne Blatt noch einzeln nach. Dasselbe geschieht mit einem weiteren Papierbogen.

Wenn die Matrize auf dem Fundamente einer Presse gemacht wurde, so ist es vorteilhaft, jetzt einen weichen Trockenfilz auf die Form zu legen und sie einem ziemlich scharfen Drucke auszusetzen.

Es soll hiermit weniger ein noch besserer Eindruck der Schrift in den Formbogen erzielt, als vielmehr einzelne, sich möglicherweise gehobene Buchstaben wieder niedergedrückt werden. Wenn nämlich der Satz nicht ganz exakt ausgeschlossen ist, so kommt es wohl einzeln vor, dass durch das Klopfen hie und da ein Buchstabe steigt. Würden diese nicht wieder gehörig niedergedrückt, so entständen Unregelmässigkeiten auf der Oberfläche des Abgusses, die die Unbrauchbarkeit der ganzen Platte nach sich ziehen könnten. Wo keine Presse zur Verfügung steht, muss die Form nach dem Einschlagen des Formbogens mit einem glatten Klopfholze geklopft werden.

Sobald der Formbogen vollständig eingeschlagen ist, werden die etwaigen grösseren Quadratenflächen mit kleinen Stückchen Pappe so weit belegt, dass diese Einlagen mit der eingeklopften Schrift in gleicher Höhe stehen und dann ein fernerer, der letzte mit Formteig bestrichene Papierbogen vorsichtig aufgelegt, damit sich die Einlagen nicht verschieben und statt in die Zwischenräume, auf die Schrift kommen. Dieser Bogen wird dann ebenfalls mit der Bürste festgeschlagen.

Das Einlegen von Papp- oder Kartonstreifen in die Matrize geschieht deshalb, damit der Formbogen auch hier auf der Form liegt, weil diese Stellen sonst weniger rasch trocknen und ein bedeutendes Verziehen der Matrize nach dem Abheben veranlassen würden. Auch würden solche grössere freie Stellen durch das Gewicht des beim Abgiessen darüber fliessenden Metalles eingedrückt und man wäre genötigt, dieselben, damit sie nicht schmieren, aus dem Abguss herauszustechen. Sind aber entsprechende Pappstreifen eingelegt, so ist diese, jedenfalls umständliche Prozedur überflüssig. Beispiel 14 veranschaulicht einen mit Pappstückchen ausgelegten Satz.

Sobald der Stereotypeur mit der vorstehend genau beschriebenen Prozedur des Einschlagens des Formbogens fertig ist, wird die Satzform samt dem eingeschlagenen Formbogen einem Trockenprozess unterworfen, d. h. durch die Wärmeeinwirkung des Trockeninstrumentes auf Satz und Formbogen wird dem letzteren die darin enthaltene Feuchtigkeit entzogen und die zum Guss bestimmte Matrize hat dann erst die erforderliche steife Konsistenz erhalten. Beim Transport der Satzform hat man vorsichtig zu sein, damit sich die Matrize nicht auf der Satzform verschiebt.

(Fortsetzung folgt.)

Winke für Etablierungslustige.

Von Reinhold Winkler.

A. Das Schriftmaterial.



Aber bitte, Herr X., sehen Sie doch wenigstens unsere Neuheiten einmal durch, damit Sie wissen, was Neues auf dem Markt ist! So oder ähnlich wird schon mancher unserer Reisenden einen störrischen Buchdrucker-Prinzipal verführt haben, der sich mit einem »Ich kann absolut nichts gebrauchen!« aus der Affaire zu ziehen suchte. Es ist heute eine schlimme Sache um das Anbieten neuer Schriften seitens der Reisenden. Die Neuheiten jagen sich förmlich und es drängt sich dem ruhigen Beobachter unwillkürlich die Frage auf, ob denn alle diese Erzeugnisse einem *Bedürfnis* entsprechen und ob sie auch die nötige Zeit hatten, auszureifen. Die Kaufkraft des Buchdruckers ist doch keine sehr grosse und häufig tritt der Fall ein, dass er nur aus persönlicher Freundschaft für den alten, eingeführten Reisenden etwas kauft, um ihn nicht leer fortgehen zu lassen. Merkwürdig ist übrigens der Geschmack den ein Teil der Buchdrucker entwickelt, wenn er bei der Bestellung auf sich allein angewiesen ist. Die Giessereien können davon erzählen. Jede derselben hat eine Anzahl alter Zierschriften aus Olims Zeiten auf Lager und in der Probe, welche sie ganz gern ausmerzte, aber es geht nicht, — »sie werden noch öfter verlangt«. Es dürfte darum nicht uninteressant sein, wenn man versuchte, gewisse Anhaltspunkte zu geben, nach welchen diejenigen sich richten können, die sich in ihrem Urteil noch nicht einig sind. Es sei gleich von vornherein bemerkt, dass durch ein Bestellen nach augenblicklicher Eingebung, also durch *planlose* Vervollständigung des Druckereimaterials nicht allein viel Geld vertrödelt wird, sondern auch die Leistungs- und Konkurrenzfähigkeit einer Druckerei schwer geschädigt werden kann. Es gibt Druckereien, welche zwar recht schöne Einfassungen und Schriften, aber kein Spatium und keine Reglette im Kasten haben. Andere haben recht schöne Zier- und die neuesten Modeschriften, es fehlen aber halbfette oder Grotesk-Auszeichnungsschriften zur Antiqua u. s. f.

Es wird sich also vor allem darum handeln, nach einem gewissen *Plan* anzuschaffen, welcher nur durch ganz zwingende Gründe abgeändert werden darf. Natürlich lässt sich dieser Plan am besten ausführen und festhalten, wenn man sich *neu* einrichtet. Kauft man eine ältere Druckerei, so wäre *vor* der ersten Neuanschaffung dieser Plan aufzustellen, am besten schriftlich niederzulegen, erstens weil man auf diese Weise ein deutlicheres Bild von dem erhält, was man

eigentlich beabsichtigt und zweitens, weil man später weiss, was am notwendigsten bestellt werden muss.

Beginnen wir also bei einer Neueinrichtung. Es entsteht hier von vornherein die Frage, welcher der drei Hauptabteilungen: Zeitung, Werk, Accidenz soll die Hauptthätigkeit des Geschäftes gewidmet sein. In kleineren Orten dürfte die Zeitung in den weitaus meisten Fällen die Basis sein, auf welcher das Geschäft gegründet wird. Hier sind bei der Anschaffung Modeschriften vorerst ganz auszuschliessen und nur Gesichtspunkte der Praxis, der Nützlichkeit und des schnellen Arbeitens zu beachten. Als Grundlage würden die *Brodschriften* für die Zeitung anzuschaffen sein. In Deutschland können dabei fast nur Frakturschriften in Frage kommen und zwar als Hauptschrift Borgis *oder* Korpus und gewöhnlich noch Petit für das Vermischte und die Anzeigen. Ein kleineres Quantum Nonpareille wird nicht fehlen dürfen.

Es ist nun entschieden anzuraten, dass man seine Bestellungen möglichst bei *einer* Giesserei macht, doch muss man natürlich von deren Leistungsfähigkeit überzeugt sein. Ebenso ist es wichtig, eine Giesserei zu wählen, welche ihr Domizil möglichst nahe zum Wohnort hat. Am besten haben es Buchdrucker, welche eine solche am Orte haben. Ein nicht zu unterschätzender Vorteil ist es, wenn man im dringenden Fall durch eine kurze Reise eine mündliche Besprechung mit der Giesserei haben kann und wenn etwaige eilige Korrespondenzen nicht ganze Tage brauchen, bis sie in die Hände des Adressaten kommen. Wenn man also nicht zwingende Gründe hat, lasse man sich möglichst von der *nächsten* leistungsfähigen Giesserei einrichten. Modeschriften, Einfassungen etc. kann man ja dann immer noch dort bestellen, wo sie als Original erschienen sind.

Durchaus nicht zu empfehlen ist es, die Probe der Giesserei herzunehmen und nun aus einer beliebigen Garnitur Brodschriften zu wählen, vielleicht aus einer Garnitur, welche die Giesserei nur der Reichhaltigkeit oder Vollständigkeit der Probe wegen in dieser mit abgedruckt hat. Man erkundige sich vielmehr vorher genau bei der Giesserei, welche Garnituren am gangbarsten und namentlich welche *Lagerschriften* sind und wähle aus diesen. Hat man dann später etwa nachzubestellen oder einen Defekt aufzugeben, so kann man sicher sein, doppelt so schnell bedient zu werden, als wenn man sich eine wenig gangbare Garnitur ausgesucht hat, welche nie auf Lager ist, stets erst gegossen werden muss und welche der Giesserei stets besondere Umstände macht. Derartige Bestellungen werden meist gar zu gern auf die lange Bank geschoben, während der Buchdrucker meist damit Eile hat. Dazu kommt noch ein sehr wichtiger anderer Umstand. Zu den gangbarsten Brodschriften werden von der Giesserei die Auszeichnungsschriften so gut als irgend möglich *in der Linie passend* gegossen. Man wird also, wenn man dem gegebenen Rat folgt, nicht in die Lage kommen, bei Auszeichnungen in der Brodschrift Unterlegungen mit Kartenspahn u. dgl. machen zu müssen. Unterlegungen müssen dem Setzer extra bezahlt werden oder kosten wenigstens Zeit und wer sie spart, der spart viel Geld das Jahr über.

In der letzten Zeit hört man bei Schriftbestellungen namentlich für die Zeitung sehr oft die Forderung: eine Schrift *mit recht grossem Bild*, damit sie recht leicht lesbar ist. Diese Ansicht beruht auf einer ganz verkehrten Logik. Eine Schriftzeile wird *nicht deutlicher* wenn man auf *demselben Raum* das Bild vergrössert, d. h. wenn man z. B. eine Borgis-Schrift auf Petitkegel bringt. Die Zeilen im Satz rücken dadurch im Bild zu nahe zusammen und *laufen ineinander*, so dass das Auge die grösste Mühe hat, beim Wechseln der Zeilen im Lesen, die nächste Zeile zu finden. Es ist darum der Grundsatz festzuhalten: *Jede Zeile muss, um deutlich lesbar zu bleiben, durch ein gewisses Minimum von Raum von der nächsten Zeile getrennt sein.*

Durch einseitige Vergrösserung des Bildes auf dem *gleichen Raum* wird das Gegenteil des Gewollten, nämlich *grössere Undeutlichkeit* bewirkt.

In Fraktur-Auszeichnungsschriften wird man vor allem eine *fette Fraktur* für die Zeitung brauchen und zwar in allen Graden, in welchen man die Brodschriften besitzt: Nonpareille, Petit, Korpus und ausserdem noch die Grade Mittel, Text, 3 Cicero. Hierzu könnten noch aus einer *fetten Gotisch* die Grade Cicero. Tertia und Doppelmittel kommen. Somit hätten wir für die Anzeigen eine *völlige* Garnitur *breite fette* Schriften. Es wäre nun für etwaige *breit laufende Zeilen* noch auf eine ähnliche Weise eine *schmal laufende* Schriftgarnitur anzuschaffen. Man wähle dazu die Grade Nonpareille, Petit, Korpus aus einer schmäleren *modernen halbfetten Fraktur* und Cicero, Mittel, Tertia, Text und Doppelmittel aus einer *schmalen halbfetten Gotisch.* Wenn man für die auffallende Austattung der Inserate noch etwas besonderes thun will, so schaffe man noch 1 bis 3 Grade einer originellen *Inserat-Kursiv*, z. B. Cicero, Tertia, Text an, die man dann auch für Accidenzien sehr gut verwenden kann. Das *absolut notwendigste Schriftmaterial für eine Lokalzeitung* wäre damit vollständig. Das *Quantum* hängt von der Grösse, dem Umfang und der Erscheinungsart des Blattes ab.

Es soll damit nicht gesagt sein, dass es nicht wünschenswert wäre. noch so und so viele andere Schriften zu besitzen. Jedenfalls könnte man mit dem

oben angeführten Material — die Linien, Einfassungen, Quadraten, Regletten etc. sind natürlich im nötigen Quantum als vorhanden angenommen — den Text einer Provinzialzeitung ganz gut herstellen, wenn sich auch hier und da in den Inseraten eine Wiederholung der Titelschriften bemerkbar machen würde. Jedenfalls ist es besser, man bestellt später *nach Bedürfnis*, als dass man schliesslich sieht, man habe sich einen unnützen und schwer verwendbaren Schriftballast aufgeladen. Was dann später nachbestellt wird, das muss auch zugleich in Rücksicht auf die nach und nach sich mehrenden Accidenzarbeiten bestellt werden.

Bemerkt sei noch, dass die früher in Zeitungen viel verwendeten älteren Kanzlei- und Middolineschriften heutzutage ziemlich unmodern geworden sind und meistens nur noch von Behörden verlangt werden, die in bureaukratischem Eigensinn die alten Schemata festhalten. Zu empfehlen ist höchstens noch die sogenannte *Renaissance-Kanzlei*, eine recht glückliche Umbildung des alten Kanzleischnittes. Allerdings stimmt dieser Renaissancecharakter nicht recht zu der gewöhnlichen Fraktur und überhaupt nicht zu der Zeitung. Sie ist mehr eine Accidenzschrift und gehört also eigentlich nicht hierher.

Besser zur Zeitung passt eine vorhandene *breite Kanzlei* und eine *halbfette Kanzlei*, die beide einen etwas modernen Schnitt zeigen und für den, der seine Frakturschriften-Auswahl noch etwas erweitern will, aufgeführt seien. Nötig sind sie, wie gesagt, *nicht*, um so weniger, als man ja in den Anzeigen auch die später zu besprechenden Antiquaschriften in 50 % aller Fälle verwendet. Es sei übrigens gleich hier als sehr empfehlenswert vorangestellt: man halte seine Mittel zusammen und zersplittere sie namentlich nicht in der ersten Zeit an der Caprice, *möglichst viele* Schriften zu haben, sondern stelle das *Notwendigste* fest und schaffe davon dann auch *genügende* Quantitäten an.

Eine ganz isolierte Stellung nehmen die Schwabacherschriften ein. In den letzten Jahren viel in *Werk und Accidenz* verwendet, werden ihre Auszeichnungsschriften, wie fette und schmale Schwabacher, vielfach in der Zeitung gebraucht. Die gewöhnlichen Schwabacher Brodschriften verwendet man in den Tageszeitungen nicht, höchstens in einigen Wochen- oder Monatsschriften hat die moderne Schwabacher als Textschrift eine beschränkte Anwendung gefunden und sie ist eine Accidenz- oder, wenn man so sagen darf, Liebhaberschrift geblieben. Man sehe also von der Anschaffung derselben zum Anfang ab, bis man sich über den Geschmack seiner Accidenzkundschaft unterrichtet hat oder bis man durch die Konkurrenz dazu gedrängt wird. Es ist nämlich mit dieser Schriftart eine eigene Sache. Die Anschaffung von ein bis zwei Graden ist völlig zwecklos, wenn man etwas wirklich Gediegenes und Einheitliches schaffen und mit der Konkurrenz in erfolgreichem Wettbewerb treten will. Diese Schrift muss völlig »unter sich« bleiben, fremdartige Charaktere, wie Fraktur oder Kanzlei dazwischen verwendet, wirken stets störend. Wenn man sich also zum Anschaffen entschliesst, so kaufe man die möglichst vollständige Garnitur; kann man dies nicht, so verzichte man darauf.

Bei grossen Zeitungen ist es üblich, den Handelsteil aus Antiqua zu setzen, um dem Spekulanten, Kaufmann, Händler oder dgl. das Auffinden des für ihn Wichtigsten zu erleichtern. Bei kleineren Zeitungen deren Umfang das Auffinden etwaiger Handelsnachrichten nicht schwer macht, ist es entschieden unpraktisch, sich die Zeitung mit zweierlei Brodschriften zu belasten (bei Titelschriften ist dies natürlich etwas Anderes), eine *deutliche* Rubrikzeile thuts auch. Man könnte nun entgegnen, dass die Schrift besser ausgenützt würde und dass man dann weniger Fraktur brauchte. Aber der Handelsteil bei Provinzzeitungen ist so klein, dass es doch wahrlich nicht auf die 5—6 Kilo Schrift ankommen kann. Man hat aber, wenn man Antiqua-Brodschrift *nicht* in der Zeitung verwendet, den Vorteil, dass diese nicht zur Hälfte abgequetscht ist, sondern dass man für Preiskurante und sonstige *Accidenzien* eine schöne scharfe Schrift behält, die bei der Accidenzkundschaft entschieden zur Empfehlung gereicht, an Zurichtung spart und so die geringe Mehrausgabe für die Fraktur bald wieder einbringt.

(Fortsetzung folgt.)

Verlaufende Kreise.

Eine der Haupteigentümlichkeiten der sogenannten freien Richtung ist die Form des verlaufenden Kreises, welche allerdings auf anderen Gebieten, besonders als Begrenzung von Illustrationen, seit undenklichen Zeiten in Anwendung kommt. Eine vielseitiger anzuwendende typographische Form dürfte es wohl kaum geben, als diese, denn ebenso wie bei den Arbeiten der freien Richtung lässt sich dieselbe auf vielen anderen Accidenzien gut verwenden. Vor allem handelt es sich darum, die entsprechenden Messingringe, die man auch exzentrische Kreise benannt hat, in geeigneter Beschaffenheit zu besitzen.

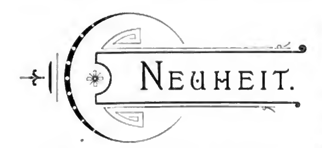
Die Selbstanfertigung ist undankbar, einesteils deshalb, weil eine entsprechend lange Linie geopfert werden müsste, andererseits aber des mangelhaften Verlaufens halber. Am besten werden die verlaufenden Kreise fertig bezogen und zwar in einer möglichst praktischen Beschaffenheit. Kleine Kreise dürfen nicht nur ein



schwaches Bild aufweisen, mit der Grösse kann sich auch die Stärke des Bildes steigern, zu starke Bildflächen gestalten den Kreis plump und unnatürlich, man verstärke dagegen eher ein schwaches Bild durch



Ansatz von glatten Linien an den Aussen- oder Innenseiten. Sehr wirkungsvoll sind gemusterte, verlaufende Kreise, sie verleihen den Accidenzen einen eigenartigen Reiz, sie sind etwas neues in der typographischen



Ornamentierung. Bei Bestellung verlaufender Kreise achte man zunächst darauf, dass an der ganzen Aussenseite direkter Anschluss möglich ist, also jedweder Konus fehlt, da der Setzer beim Ansetzen von Linien etc. sonst auf vielerlei Schwierigkeiten stösst. Ist Fleisch am Kreis vorhanden, oder will der Setzer seine Arbeit bedeutend vereinfachen, dann helfe er sich auf folgende Art, d. h. er setze nicht direkt an den Kreis, sondern an zwischengeschobene Linien alles anstossende Material an, ähnlich wie es in den hier abgedruckten Beispielen geschehen ist.



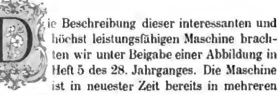
Das vorstehend über verlaufende Kreise Gesagte gilt in gleichem Masse für verlaufende Ovale. Die Kreise und Ovale sind im Preise sehr mässig und werden in jeder gewünschten Grösse und Bildstärke geliefert. Die vorstehend abgedruckten Kreismuster entstammen der altrenommierten Firma *Zierow & Meusch*, Messinglinienfabrik und galvanoplastische Anstalt in Leipzig, welche neben einer bedeutenden Auswahl in verlaufenden Kreisen und Ovalen auch vieles andere Material für die moderne Richtung, sowie sonstige Messingerzeugnisse jeder Art in ihren Proben besitzt und Probeblätter jederzeit zu bemustern bereit ist.

Die neue pneumatische Bogenfesthaltung

an der

Doppelmaschine für Illustrationsdruck mit einem schwingenden Druckzilinder

von der Maschinenfabrik Johannisberg, Klein, Forst & Bohn Nachf., Geisenheim am Rhein.



Die Beschreibung dieser interessanten und höchst leistungsfähigen Maschine brachten wir unter Beigabe einer Abbildung in Heft 5 des 28. Jahrganges. Die Maschine ist in neuester Zeit bereits in mehreren renommierten Offizinen eingeführt und bewährt sich dort in bester Weise. So wird z. B. das reich illustrierte, den meisten unserer Leser wohlbekannte Blatt: »Zur guten Stunde«, Verlag von Richard Bong in Berlin, in der Offizin von C. Grumbach (Besitzer Johs. Curitz und Dr. Schlippe) in Leipzig auf einer solchen Maschine gedruckt und erregen insbesondere die neuerdings teilweise in mehreren Farben gedruckten Bilder dieses beliebten Unterhaltungsblattes die Aufmerksamkeit der Buchdrucker.

Die Fabrik, stets auf vorteilhafte Neuerungen bedacht, hat nun eine pneumatische Bogenfesthaltung an dieser Maschine angebracht und derselben so eine noch vorteilhaftere Arbeitsweise gesichert.

Zur Festhaltung des Bogens sollen keine Greifer benutzt werden, sondern lediglich eine mit verdünnter Luft arbeitende Saugvorrichtung. Diese Neuerung unterscheidet sich von der bereits früher von derselben Firma gemachten ähnlichen Erfindung dadurch, dass die Saugöffnungen über einen grossen Teil der Zilinderdruckfläche angeordnet sind, während diese früher nur an dem Rande der Druckfläche angebracht waren. Indem diese Öffnungen sich über den ganzen oder grössten Teil der Druckfläche des Zilinders verteilen, ist es möglich, den Rand des Papieres an jeder beliebigen Stelle der Druckfläche festzusaugen; es ist nur nötig, die Saugöffnungen an den betreffenden Stellen zu öffnen und die übrigen Öffnungen zu schliessen. Durch Verkürzung oder Verlängerung der Kurbel macht der Zilinder eine kleinere oder grössere Schwingung; dadurch wird es möglich, die Bewegung des Zilinders so zu regulieren, dass derselbe bei seinem Stillstand sich dem einzulegenden Bogen so präsentiert, dass wenn in diesem Moment der Bogen angesaugt wird, derselbe die richtige Lage auf dem Druckzilinder hat. Die Luftkanäle sind unmittelbar unter der Zilinderfläche in beliebiger Entfernung voneinander und in einer Länge angeordnet, die noch den Druck des kleinsten Formates zulässt. Die mit verdünnter Luft angefüllten und mit Löchern versehenen Kanäle stehen mit den Saugöffnungen des Druckzilinders in unmittelbarer Verbindung.

Denkschrift

der

Schriftgiesserei und Buchdruckerei

Joh. Enschede & Zonen in Haarlem.



Eine höchst interessante und für den Buchdrucker wertvolle Gedenkschrift hat die berühmte Firma *Joh. Enschede & Sohn* in Haarlem (Holland) bei Gelegenheit ihres 150 jährigen Jubiläums am 9. März d. J. erscheinen lassen.

Wenn etwas den Ruhm dieser alten, in allen Teilen der Welt bekannten und geachteten Firma dokumentieren kann, so ist es diese Gedenkschrift, die auf den ersten Blick erkennen lässt, dass bei ihrer Herstellung eine Weltfirma von höchster Bedeutung, die seit jeher sowohl der Schriftgiesserei-, wie auch der Buchdruckerkunst diente, beteiligt, daher auch in der Lage war, etwas Aussergewöhnliches zu bieten.

Zahlreiche Porträts der Angehörigen dieser alten Schriftgiesserfamilie in Holzschnitt und Kupferstich, Abbildungen der Giesserei aus ältester und neuerer Zeit, Ansichten der Geschäftshäuser, vor allen Dingen aber Proben fremdsprachlicher Schriften, zieren die Gedenkschrift und verleihen derselben ein ganz besonderes Interesse, weil durch diese Proben die Leistungsfähigkeit des berühmten holländischen Hauses so recht eigentlich vor Augen geführt und ihr verdienstliches Wirken auf dem Gebiete der Schriftgiesserei dokumentiert wird.

Da die Denkschrift, wie dies ja auch nicht anders sein kann, in holländischer Sprache abgefasst ist, so ist es uns, weil dieser Sprache nicht mächtig, auch nicht möglich, dieselbe so eingehend zu studieren und ausführlich darüber zu berichten, wie wir dies wohl gewünscht hätten.

Jedenfalls hat man es mit einem höchst eingehenden, zuverlässigen und daher in jeder Hinsicht beachtenswerten Beitrag zur Geschichte der Buchdruckerkunst zu thun, der alle Anerkennung verdient.

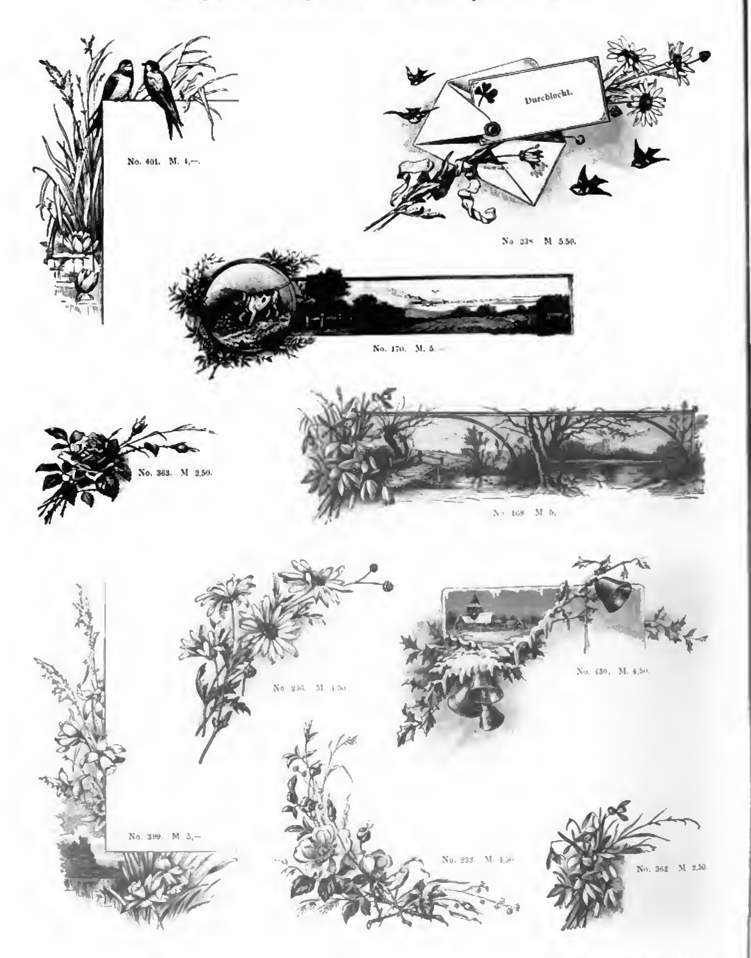
Eine solche sei hiermit der berühmten Firma auch hinsichtlich der ausgezeichneten Ausführung der Denkschrift in der eigenen Offizin ausgesprochen; zugleich mit unserem verbindlichsten Dank für die Zusendung desselben und unseren besten Wünschen für das fernere Blühen und Gedeihen des altbewährten Hauses.

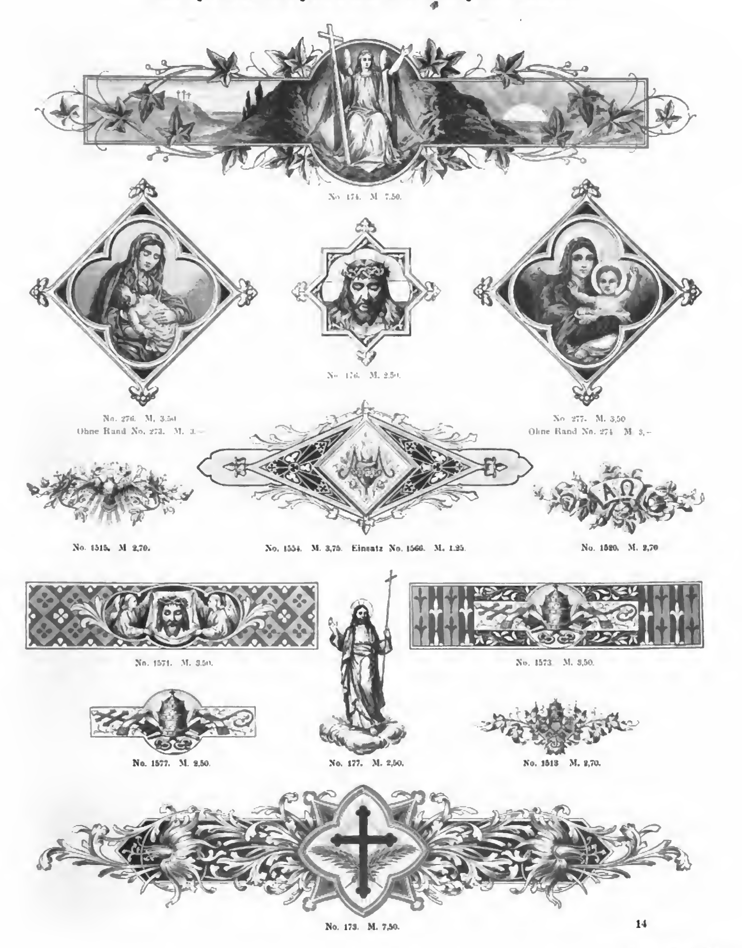
Schriftprobenschau.



Von der *Rudhard'schen Giesserei* in Offenbach erhielten wir ihre Oktav-Schriftprobe in gefälliger, sehr reichhaltiger Ausstattung. Die Probe beweist uns vor allen Dingen, dass auch diese Giesserei eifrig bestrebt gewesen ist, das von ihr fabrizierte Material auf einen der Zeitrichtung angemessenen Standpunkt zu bringen und hinter den Leistungen der übrigen deutschen Giessereien gleichen Ranges nicht zurückzustehen. Wir finden zahlreiche Fraktur- und Antiquaschriften, viele gefällige Zierschriften, Einfassungen, Ecken, Vignetten etc. etc., kurz alle Materialien, wie solche von gut eingerichteten Offizinen gebraucht werden, in reicher Auswahl in der Probe vertreten. Das neueste Erzeugnis der Giesserei, die Zierschrift *Freya*, haben wir unseren Lesern im 4. Heft unseres

Neue Vignetten der Schriftgiesserei Bauer & Co. in Stuttgart und Düsseldorf.





No. 174. M. 7,50.

No. 276. M. 3,50
Ohne Rand No. 273. M. 3,–

No. 176. M. 2,50.

No. 277. M. 3,50
Ohne Rand No. 274. M. 3,–

No. 1515. M 2,70.

No. 1554. M. 3,75. Einsatz No. 1566. M. 1,25.

No. 1520. M. 2,70

No. 1571. M. 3,50.

No. 1573. M. 3,50.

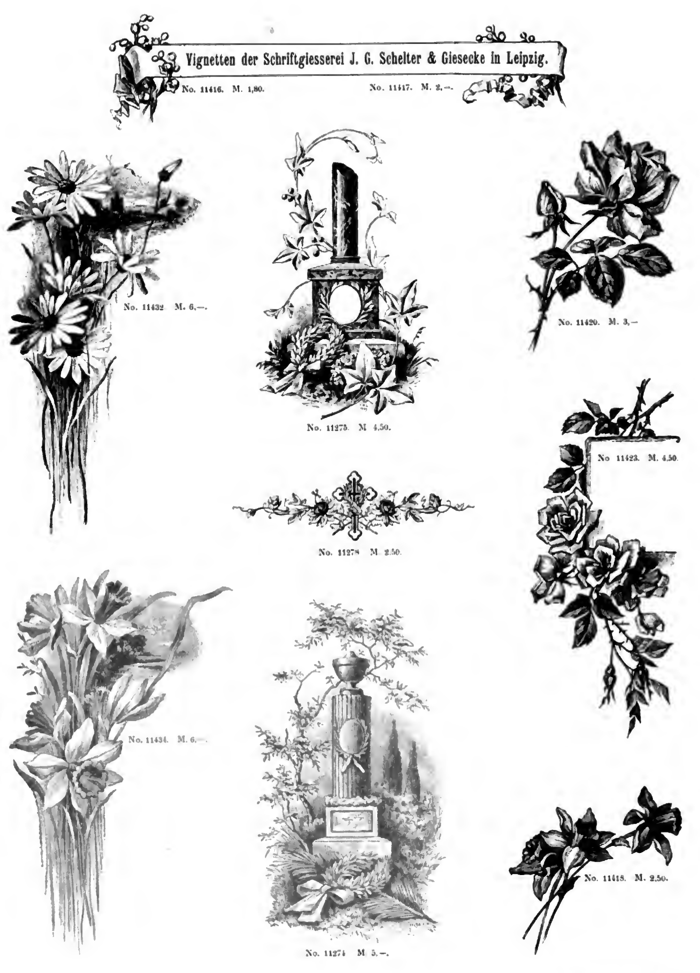
No. 1577. M. 2,50.

No. 177. M. 2,50.

No. 1513. M. 2,70.

No. 173. M. 7,50.

Vignetten der Schriftgiesserei J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.



No. 11416. M. 1,80.

No. 11417. M. 2.–.

No. 11432. M. 6.–.

No. 11275. M. 4.50.

No. 11420. M. 3.–

No. 11423. M. 4.50.

No. 11278. M. 2.50.

No. 11434. M. 6.–.

No. 11274. M. 5.–.

No. 11418. M. 2.50.

Archiv vorgeführt und hoffen in nächster Zeit auch deren neue *Rokoko-Einfassung* vorführen zu können. Die Druckausführung der durch farbige Abteilungstitel gezierten Probe ist ebenfalls eine gute.

Ganz besondere Verdienste um das Vignetten-Material hat sich der Zeichner Herr *Heinrich Hoffmeister* in Leipzig erworben. Man kann mit Recht von ihm sagen, dass er von allem Anfang seiner Thätigkeit an beim Zeichnen von Accidenzvignetten eine weit gefälligere, freiere Richtung befolgte und denselben eine weit zierlichere, ansprechendere Ausführung gab, wie solche bisher üblich war. Dieser Künstler ist in neuester Zeit, angespornt durch seine bisherigen Erfolge, sehr thätig gewesen, das beweist sein umfangreiches Probeheft mit Neuheiten, die sämtlich von der Schriftgiesserei *Bauer & Co.* in Stuttgart und Düsseldorf zu beziehen sind. Den Wert dieser ansprechenden *Vignetten*, *Einfassungen* etc. können wir wohl nicht besser beweisen, als dass wir eine reiche Zahl derselben vorstehend unseren Lesern vor Augen führen, wozu uns Herr Hoffmeister resp. die genannte Giesserei in bereitwilligster Weise in den Stand setzte. Auch dieser Künstler hat neuerdings den Vignetten religiösen Genres seine besondere Aufmerksamkeit gewidmet und deren zahlreiche, höchst gefällige, von uns gleichfalls veröffentlichte gezeichnet; möge der Lohn für die Bereitwilligkeit, unser deutsches Accidenzmaterial um schöne Vignetten zu vermehren für Herrn Hoffmeister und für die Firma Bauer & Co. ein recht reicher werden.

Eine ähnliche Sammlung *neuer Vignetten*, darunter auch solche *religiösen* Genres übergab uns die Schriftgiesserei *J. G. Scheller & Giesecke* in Leipzig. Unermüdlich thätig, wie auf allen anderen Gebieten, ist diese renommierte Giesserei auch auf dem des Accidenzschmuckes, wie solcher in Form von exakt und schön gezeichneten und geschnittenen Vignetten in neuerer Zeit mit Vorliebe und mit vielem, den Arbeiten zu gut kommendem Erfolg zur Verwendung gelangt ist. Man betrachte nur einmal eingehend die zierlichen, prächtig gezeichneten Bouquets, Ecken, Schlussstücke etc., die stilvollen religiösen Vignetten und man wird sich einen Begriff machen von dem Reichtum an Material, welchen die Firma mit Inbegriff der schon früher geschaffenen Vignetten gegenwärtig besitzt, so dass man wahrlich für eine *jede* Accidenz ein gefälliges Schmuckstück finden kann. Wir können heute nur einen Teil des uns gütigst überlassenen Materials zum Abdruck bringen, behalten uns aber vor, im nächsten Heft weiteres folgen zu lassen.

Satz und Druck unserer Probeblätter.



Auf Blatt D unserer heutigen Beilagen geben wir drei von Stereotypplatten gedruckte Briefköpfe, die uns die Schriftgiesserei *J. G. Scheller & Giesecke* in freundlichster Weise zum Abdruck überliess. Auf allen diesen Köpfen fanden schöne neue Schriften, Ornamente und Zierlinien der Giesserei Platz. Gedruckt wurde das Blatt mit *Chamoiston*, gemischt aus hellem Chromgelb und einer Messerspitze Rot, mit *Zinnoberrot* von Michael Huber in München und *dunklem Kapergrün* von Kast & Ehinger in Feuerbach-Stuttgart.

Blatt K zeigt ein höchst gefälliges Zirkular. Dieses Blatt überliess uns die Pierer'sche Hofbuchdruckerei Stephan Geibel & Co. in Altenburg, auf Veranlassung ihres, unseren Lesern wohlbekannten Accidenzsetzers Herrn *A. M. Watzulik.*

Zeitschriften- und Bücherschau.

— Eine ansprechende Sammlung eigener Gedichte hat Herr *Otto Schlotke* in Hamburg herausgegeben und seinem Vater, Herrn Ferdinand Schlotke (Herausgeber des Journal für Buchdruckerkunst) gewidmet. Das sauber gedruckte und hübsch ausgestattete Werkchen ist aus der Altdeutsch von Ferdinand Theinhardt in Berlin gesetzt und auf blau getöntes starkes Papier gedruckt. Es will uns scheinen, als wenn diese Art der Ausstattung eine in Anbetracht des Inhaltes zu ernste ist, ein Druck auf weisses oder matt tongelbes Papier, unter Verwendung moderner Schrift würde sich wohl mehr empfohlen haben.

— † Eine *beachtenswerte Druckarbeit* aus *Finnland* ging uns vor kurzem zu. Es ist dies eine umfassende Festschrift gelegentlich der 300 jährigen Einführung der Buchdruckerkunst in Finnland. Die graphische Ausstattung des umfangreichen Quartheftes, das in seinem Inhalte eine geschichtliche Schilderung der dortigen Druckverhältnisse, eine eingehende Besprechung der ersten finnischen Drucke mit Illustrationen, ferner eine chronologische Tafel der gesamten Buchdruckfirmen und vielerlei anderes auf die typographische Kunst bezug Habendes bringt, ist eine mustergültige. Die modernen Branchen in Satz, Druck, Lithographie, Autotypie, Zinkographie und Lichtdruck haben durch verständiges Zusammenwirken eine die dortige Kunst ehrende Festgabe entstehen lassen. Die Ausführung erfolgte zum grössten Teile in dem bekannten Institute von F. Tilgmann in Helsingfors.

Mannigfaltiges.

— Auf einer ansprechenden Illustrationsbeilage führt die Fabrik von Gebr Jänecke & Fr. Schneemann in Hannover unseren Lesern eine schöne *Illustrationsfarbe* vor. Durch diese Beilage wird in bester Weise die vorzügliche Fabrikation der Farben genannter Fabrik bewiesen und wird dieselbe jedenfalls den Beifall unserer Leser finden, der Fabrik aber zahlreiche Bestellungen zuführen.

— Ein schönes, lichtbeständiges, lackierfähiges *Rot* legt die Farbenfabrik von *Beit & Philippi* in Hamburg und Stassfurt unter der Bezeichnung *Brillantlack B* unserem heutigen Heft bei. Es ist dies eine sehr brauchbare, dabei billige und ausgiebige Farbe; sie dürfte deshalb wohl der Beachtung und vielseitiger Verwendung wert sein.

— Im Monat April (soviel wir erfahren am 18. April) feierte Herr *Theodor Göbel* in Stuttgart das 50jährige Jubiläum seiner Thätigkeit als Buchdrucker. Es dürfte wohl den meisten unserer Leser bekannt sein, mit welchem Eifer und Fleiss und mit welchen Erfolgen Herr Göbel seit sehr langen Jahren mit der Feder im Dienst unserer Kunst wirkt und wie er, wie kaum Einer berufen war und berufen ist, zum Wohl derselben beizutragen. Wir wollen nicht verfehlen, dem geschätzten Kollegen unseren *herzlichsten Glückwunsch* zu diesem für ihn so freudigen Ereignis auszusprechen und daran den Wunsch knüpfen, dass es ihm noch für *lange Jahre* vergönnt sein möge, in alter, bewährter Weise zu wirken, wie bisher.

— Am 15. März waren es fünfundzwanzig Jahre, dass der Begründer der Verlagsbuchhandlung und Buchdruckerei Philipp Reclam jun. in Leipzig, Herr Anton Ph. Reclam, seinen einzigen Sohn, Herrn *Hans Heinrich Reclam*, als Teilhaber in dieselbe aufnahm. Es dürfte gewiss zu den Seltenheiten gehören, dass nach verschiedenen Jubiläen des Vaters derselbe Zeuge des Ehrentages seines Sohnes ist. Das Geschäft, welches vor nahezu 65 Jahren auf bescheidenster Grundlage von seinem heutigen Senior begründet wurde, hat durch die unermüdliche Thätigkeit *beider* Besitzer sich zu den Firmen im deutschen Buchhandel emporgehoben, welche zu den geachtetsten zu zählen sind. In dem vor einigen Jahren aufgeführten grossartigen Bau in der Kreuzstrasse sind heute weit über hundert Personen beschäftigt, um, neben den billigen Klassiker-Ausgaben, vorzüglich den Anforderungen an den Hauptzweig dieser Firma, der auf der ganzen Erde verbreiteten Universal-Bibliothek, mit Hilfe von 31 Schnellpressen gerecht zu werden. Möge es dem Jubilar vergönnt sein, noch recht lange das Wachsen dieses Unternehmens fördern zu helfen, welches im Oktober vorigen Jahres das Erscheinen der Nr. 3000 feiern konnte.

— Der Ausschuss für den *Internationalen Graphischen Musteraustausch* des Deutschen Buchdruckervereins erliess Ende März eine Aufforderung für die Beteiligung an dem Jahrgang 1893 unter den von uns bereits früher mehrfach veröffentlichen Bedingungen. Unter Hinweis auf unsere Besprechung des 1892er Jahrganges im 4. Heft des Archiv möchten wir unsere Leser darauf aufmerksam machen, dass die Anmeldung etwaiger Beiträge im Mai erfolgen muss, weil Ende Mai die Liste der Beitragenden geschlossen wird. Die Ablieferung des Beitrages hat selbst bis ein schliesslich 30. September d. J. bei dem Vorstand des Ausschusses, Herrn Bruno Klinkhardt, Liebigstrasse 6, Leipzig zu geschehen.

— *Ostermesse Leipzig*. Für Buchbinder und Kartonnagenfabrikanten bietet sich am 30. April, 1. und 2. Mai Gelegenheit, in der dauernden Gewerbeausstellung die Vorführung von Maschinen dieser Branchen beizuwohnen. Diese Maschinen sind in grosser Anzahl von ersten Firmen ausgestellt, so dass sich für Interessenten die Möglichkeit ergibt, ein Urteil über die verschiedenen Fabrikate zu bekommen.

— *Gebrüder Brehmer*, Maschinenfabrik in Leipzig-Plagwitz, versandten soeben einen neuen Preiskurant über ihre Draht- und Fadenheftmaschinen. Derselbe ist hervorgegangen aus dem Graphischen Institut Julius Klinkhardt in Leipzig und ist mit der Sorgfalt gedruckt, welche dieses Institut auf alle ihre Arbeiten verwendet. Die ungemein sauber geschnittenen Abbildungen der Maschinen in einem grünlichen Blauschwarz gedruckt, heben sich, vortrefflich und rein wiedergegeben, in höchst klarer Weise von der eben so schönen und scharfen Textschrift, wie deren Überschriften ab. Der Umschlag in Lithographie ist in geschmackvollster Weise hergestellt, so dass man die Gesamtausstattung des Preiskurantes als eine durchaus ansprechende und gediegene bezeichnen kann. Wenn wir an dieser Stelle hauptsächlich noch auf das gute Renommé hinweisen, welches die Maschinen der Firma Gebrüder Brehmer in den buchgewerblichen Kreisen geniessen, so halten wir uns dazu unseren Lesern gegenüber um so mehr berechtigt, als wir diesem Renommé aus eigener Überzeugung voll und ganz zustimmen können. Die zahlreichen anerkennenden, in dem Preiskurant abgedruckten Zeugnisse angesehener Firmen werden unsere Empfehlung voll und ganz bestätigen.

— Eine für den Buchdrucker wirklich wertvolle Erfindung hat Herr *C. Jesinghaus*, Buchdruckereibesitzer in Düsseldorf, gemacht. Es sind dies sogenannte *Patent-Satzschliesser* als ein sicherer Ersatz für die Kolumnenschnüre. Diese aus bestem Flusstahl gefertigten, etwas elastischen Schliesser, ermöglichen mittelst einfacher, ineinander zu legender Schlitze ein festes Umrahmen jeder Kolumne nach deren Fertigstellung, so dass sie der Kolumne eine gewisse Festigkeit verleihen, diese also sicher gehoben und sonstwie bewegt werden kann. Wir behalten uns vor, im nächsten Heft nach eingehendster Prüfung spezieller über diesen sehr *billigen* Apparat zu berichten, wollen aber schon heute bemerken, dass sich der Apparat bei der von uns vorgenommenen kurzen Probe ausgezeichnet bewährt hat.

— * In den Räumen der *Königlichen Kunstgewerbeschule und Kunstakademie* zu Leipzig fand in den Tagen vom 30. März bis 3. April eine Ausstellung der Schülerarbeiten genannter Anstalt statt. — Wie methodisch diese Anstalt unter Leitung des Herrn Geh. Hofrat Professor Dr. Nieper die Ausbildung ihrer Schüler für das Gesamtgebiet der zeichnenden Künste, sowie für sämtliche Fächer des Kunstgewerbes treibt, wie sorgsam und gewissenhaft der Lehrplan in allen seinen Einzelheiten durchgeführt wird, das zeigte die in den Lehrräumen und Sälen des Kunstakademiegebäudes arrangierte Ausstellung. An die in der *Abteilung für typographisches Zeichnen* unter Leitung der Herren *Frisch* und *Professor Honegger* hergestellten Arbeiten, welche schon jetzt, trotzdem der Vorunterricht kaum beendet, erkennen lassen, welcher Nutzen unserem Gewerbe durch diesen Kursus erwachsen wird, schlossen sich Entwürfe für Buchornamentik, Diplome, Plakate etc. an. Dann lagen die Blätter für das architektonische Kunstgewerbe aus, woran sich weiter die Werke der plastischen Kunst in Ornament und Figur reihten. Ferner brachte die Fachschule für Zeichnen und Malen zahlreiche Arbeiten ihrer Zöglinge zur Schau, soweit

sich solche Arbeiten auf das Zeichnen nach graphischen Vorlagen, nach Gips, anatomischen Präparaten, Naturabgüssen und Antiken erstrecken. Hierher gehören auch diejenigen der Aquarellmalerei, Dekorationsmalerei, Chromatologie und des landschaftlichen Staffagezeichnens, der Glasmalerei, der Kupfer- und Stahlstecherei (Radieren), ferner der Xylographie und Lithographie. Zum Schluss wollen wir noch bemerken, dass mit Beginn dieses Semesters auf Veranlassung des Herrn Geh. Hofrat Professor Dr. Nieper ein Kursus über das *photomechanische Vervielfältigungsverfahren* in den Lehrplan genannter Anstalt aufgenommen wurde. — Aus allen den erwähnten zur Ausstellung gebrachten Arbeiten konnte man ersehen, dass ein frischer Zug durch die Anstalt geht und Lehrer wie Lernende mit Begeisterung für ihre Aufgaben erfüllt sind.

— *Der Verein Leipziger Buchdruckereibesitzer* hielt im April eine gut besuchte Versammlung mit einer sehr umfänglichen Tagesordnung ab. Nach Erledigung der Geschäftsberichte der Vereinsfunktionäre wurde nach dem Antrage des Vorstandes beschlossen, auf die juristische Persönlichkeit des Vereins zu verzichten und die Löschung des Vereins im Genossenschaftsregister vornehmen zu lassen. Weiter wurde beschlossen, das Statut des Vereins in der Weise umzuändern, dass die Umwandlung des Vereins in eine Innung ohne Zeitverlust erfolgen kann. Eine hierzu einzuberufende Generalversammlung soll endgiltig darüber entscheiden. Nach der Neuwahl des Gesamtvorstandes, bei der alle bisherigen Mitglieder wiedergewählt wurden, genehmigte die Versammlung das vom Vorstande mit dem Rate der Stadt Leipzig hinsichtlich der Buchdrucker-Lehranstalt getroffene Abkommen. (Siehe die nachstehende spezielle Notiz darüber.)

— § Die bisher der städtischen Gewerbeschule zu Leipzig zugeteilte *Buchdrucker-Lehranstalt* (Fachschule für Lehrlinge) des Vereins Leipziger Buchdruckereibesitzer wird vom April 1893 ab in die eigene Verwaltung des vorgenannten Vereins übergehen und zwar gewährt der Rat der Stadt Leipzig hierzu einen jährlichen Beitrag von 4500 M., freie Lokalitäten und Heizung. Den übrigen Teil der Kosten haben Prinzipale und Lehrlinge zu tragen. Aus dem soeben ausgegebenen Geschäftsbericht über das verflossene Schuljahr ist zu ersehen, dass die Anzahl der Zöglinge sich mit jedem Jahre steigerte, und zwar zählte die Anstalt 1886 74 Schüler aus 29 Offizinen, während 1892 349 Schüler aus 68 Offizinen Unterricht empfingen. Die Osterprüfungen 1893 fanden vor dem neuernannten Direktor der städtischen Gewerbeschule, Herrn Architekt P. Schuster, Mitte März statt und boten recht interessante Themata. Der langjährige Leiter der Anstalt Herr Geh. Hofrat Professor Dr. Nieper legte am 1. Januar 1893 das Direktorat der Gewerbeschule nieder und hörte dadurch gleichzeitig auf an der Anstalt zu wirken. Die Schüler waren im verflossenen Jahre in 6 Setzer- und 4 Druckerklassen eingeteilt, in welchen 16 Lehrer, darunter 5 Fachlehrer den Unterricht erteilten. Die Schüler des vergangenen Jahres, welche die Anstalt am erfolgreichsten besucht hatten wurden wie alljährlich mit Prämien bedacht, die zum Teil aus technischen und patriotischen Werken, Klassikern und Gebrauchsgegenständen bestanden. Unter den Prämien befindet sich auch alljährlich eine grössere Anzahl Werke aus dem graphischen Verlage von Alexander Waldow in Leipzig.*) Die Ausstellung der Schülerarbeiten: Skizzenhefte, Korrekturen, Tonplatten, Schreibhefte, Ausschnitte, Zeichnungen etc. fand im Gewerbeschulgebäude während der Osterfeiertage statt. An den Arbeiten war zu erkennen, dass mit grossem Eifer an der Ausbildung der Lehrlinge seitens der Lehrkräfte gearbeitet wird und die Lehranstalt einen unbestreitbaren Nutzen hat. Möge sie auch unter der neuen Aegide bestens gedeihen und segensreich wirken.

*) Dasselbe gilt auch von der Fachschule der Dresdner Innung, die gleichfalls ihre besten Schüler mit Fachwerken aus dem Verlage von Alexander Waldow in Leipzig beschenkt.

— Wir freuen uns, wahrgenommen zu haben, dass die ausländische Fachpresse unserem »Archiv« nach wie vor ihr Interesse entgegen bringt. Das in schwedischer Sprache erscheinende Fachblatt »Nordisk Trykkeri-Tidende« bringt z. B. den laufenden Artikel über die Stereotypie in genauer Übersetzung zum Abdruck in seinen Spalten, ein Beweis, dass derselbe allseitig Interesse erweckt und zeitgemäss ist. Wir hätten allerdings erwartet, dass die Redaktion des geschätzten Blattes mit dem Verleger des »Archiv« Fühlung genommen hätte, betreffs der Überlassung des *extra vorbehaltenen* Übersetzungsrechtes.

Briefkasten.

Herrn Carl W., Drucker, Stuttgart. Mit wahrem Vergnügen entsprechen wir Ihrer Aufforderung, die gesandten Druckarbeiten einer Kritik unterziehen zu wollen. Dies wird uns um so leichter, als Sie uns ausschliesslich nur vorzüglich gedruckte Arbeiten unterbreiten, denen wir unseren vollsten Beifall zollen, und Ihnen die Versicherung geben können, dass diese sämtlich vortrefflich zugerichtet und höchst rein und sauber unter Verwendung der besten, gut angeriebenen und frischen bunten Farben gedruckt sind. Übermitteln Sie gefälligst auch den betreffenden Herren Accidenzsetzern unsere vollste Anerkennung — **Herrn D. F. Bonniers Boktryckeri, Göteborg.** Indem wir Ihnen zunächst unseren verbindlichsten Dank dafür aussprechen, dass wir Sie so lange Zeit zu unseren Abonnenten zählen können, bemerken wir betreff der gesandten Arbeit, dass wir die darauf getroffene Anwendung der »freien Manier« durchaus billigen, weil Sie eben nicht die Grenze überschritten, welche wir stets als unpraktisch bezeichnet haben und auch ferner bezeichnen müssen, wenn eine Arbeit dadurch zu einer mühsamen und deshalb unrentablen wird. — **Setzer G. und Drucker C. in Görlitz.** Die Arbeiten sind gefällig gesetzt und sehr sauber gedruckt, verdienen deshalb bestes Lob. Die mühevolle Anbringung des Buches und des verschobenen Vierecks auf dem Titel hätte sich, unserer Ansicht nach wohl vermeiden und durch eine einfachere Form gleich ansehnlich ersetzen lassen. Das Programm scheint uns etwas überfüllt, die Wahl einer kleineren Schrift und etwas schwächeren Durchschusses würde jedenfalls zu einem noch besseren Ausfall beigetragen haben, weil die Schrift dann mehr hervorgetreten wäre. — **Herrn G. W. in G.** Ihre Arbeit ist recht brav in Bezug auf Entwurf und Ausführung, doch möchten wir trotzdem auch Ihnen dasselbe anheimgeben, was wir vorstehend Ihrem Görlitzer Kollegen betreffs der Vermeidung allzu schwieriger Sätze empfahlen. — **Dem Einsender von Arbeiten aus der Offizin B. H. in Arnstadt** besten Dank. Sämtliche gesandte Accidenzien beweisen, dass die Offizin bestens mit modernem und gefälligem Material versehen ist und dass man dasselbe auch sehr gut zu benutzen versteht. Der Druck aller Arbeiten ist ein ganz vorzüglicher; zum Druck der Ansicht des Druckereigebäudes wäre eine kräftigere Farbe wohl empfehlenswerter gewesen. Die zu der Ansicht des Schweizerhauses in Oberhof verwendete entspricht ihrem Zweck entschieden besser; bei einem Vergleich werden Sie uns gewiss Recht geben.

Inhalt des 5. Heftes.

Das Heft enthält im Ganzen 4 **Beilagen.** Für das Beilegen der **fremden Beilagen** kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl **nicht garantiert werden.**

Annoncen.

Mit 1. Juli l. J. gelangt in unrerem Hause die Stellung eines

Reisenden für die Schriftgiesserei

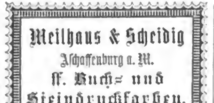
zur Besetzung. Bewerber, welche neben den nötigen Fachkenntnissen ein sympathisches Äussere und Gewandtheit im Verkehr mit der Kundschaft besitzen, wollen ihre Offerten samt Angabe der seitherigen Thätigkeit an uns gelangen lassen.

Wien, im April 1893.

K. u. K. Hofschriftgiesserei Poppelbaum.

Ein junger (21 Jahr), militärfreier **Setzer**, im einfachen Accidenzsatz bewandert, sucht unter bescheidenen Ansprüchen in einer Accidenzdruckerei **Leipzigs** Stellung, in der er sich im besseren Accidenzsatz gründlich ausbilden kann. Antritt nach Übereinkunft. Gefl. Offerten unter **Volontär** durch d. Exp. d. Bl. erbeten.

Zu kaufen gesucht Eine **Buchdruck-Maschine** ca. 90×60 cm. grösster Schriftsatz, neu oder wenig gebraucht, auch ein dazu passender Motor. Offerten an Ernst Röttger's Buchhandlung Kassel.



Schreibschrift

„Excelsior"

allseitig als die schönste u. bestgestützte Schreibschrift anerkannt, empfehlen und versenden Musterblätter gratis u. franko.

Ludwig & Mayer
Schriftgiesserei
in Frankfurt am Main.

Erste Mannheimer
Holztypen-Fabrik
Sachs & Cie.
Mannheim (Baden)
gegründet 1861,
fertigen als Spezialität
Holzschriften und Holzutensilien
auf allen grösseren Ausstellungen als anerkannt bestes Fabrikat prämiirt.

Permanente Ausstellung
von sämtlichen
Maschinen, Apparaten u. Utensilien
für
Buch- und Steindruckereien
sowie Papierbearbeitung

Lehrbuch
für
Schriftsetezr.

Kleine Ausgabe des I. Bandes von
Waldow: „Die Buchdruckerkunst".
20 Bogen gr. 8.
Preis brosch. 6. M., eleg. geb. 7 M.
Dieses mit 60 Illustrationen versehene Werk dürfte mit Recht als eines der besten jetzt vorhandenen Lehrbücher zu bezeichnen sein.

Alexander Waldow, Leipzig.

Kolumnenschnur liefert billigst Alexander Waldow, Leipzig.



Edm. Gaillard
in Berlin SW., Lindenstr. 69
empfiehlt sein für den Grossbetrieb eingerichtetes
photntypisches Institut
zur guten, billigen und schnellen Ausführung von Phototypien, Autotypien, Chemigraphien u. Chromotypien. Druckfertige photolithographische Uebertragungen in Strich- und Halbtonmanier. Prospekte, Muster und Kalkulationen franko.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlichst meine
Messinglinien-Fabrik
und
mechanische Werkstätte
für
Buchdruckerei-Utensilien.
Berlin, SW., Belle-Alliance-Str. 88.
H. Berthold.





Waschbürsten unter Garantie für reine Borsten zu M. 2.25 und M. 2.50 empfiehlt
Alexander Waldow, Leipzig.

Die Messinglinien-Fabrik von

Gebr. Brandt in Quedlinburg

empfiehlt als Spezialität

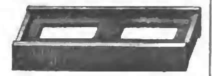
Messinglinien in allen Mustern, neue Inserateinfassungen in Messing, neue Schlusslinien in Messing etc. etc. unter Garantie für bestes Metall sowie genaueste Arbeit. Messingspatien und Durchschuss sehr vorteilhaft und nicht teurer als Blei. Ermässigter Preiskurant sowie Probebuch unserer Erzeugnisse gratis und frei.





Systematische gusseiserne

Formatstege



in anerkannt vorzüglicher Ausführung.
— Garantierte Genauigkeit —
Grosse Dauer — Billige Preise.

Gustav Maak
Maschinen-Fabrik
Köln-Ehrenfeld.

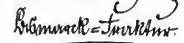


Otto & Krause
Messinglinienfabrik
64 Gitschinerstr. **Berlin S.** Gitschinerstr. 64

Durch unsere gesetzlich geschützten Spezialmaschinen erzielen die **äusserste Präzision** und **billigste Preise.**

Bestes Hartmetall.

Wer neue Werk- und Zeitungsschriften anschaffen will, versäume nicht, sich franco die Proben unserer



kommen zu lassen.

Benjamin Krebs Nachfolger
Frankfurt am Main.

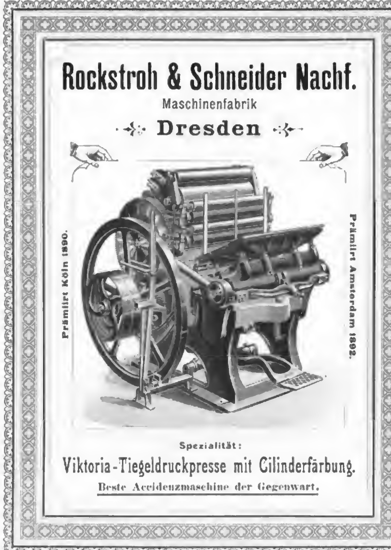


Gebrüder Brehmer
Maschinenfabrik
Leipzig-Plagwitz.

Spezialität:

Draht-Heftmaschinen
zum Heften von Broschüren, Büchern, Blocks, Kartonnagen etc.

Faden-Buchheftmaschinen,
Lederschärfmaschinen.
Heftdraht. — Heftklammern.







Ein tüchtiger

Terrain-Lithograph

findet Engagement. Offerten durch

R. Lechner's

k. u. k. Hof- und Univ. Buchh.

(Wilh. Müller)

Wien, Graben 31.





Waldows Wörterbuch der graph. Künste und der verwandten Zweige, mit 2798 Artikeln und 581 Illustrationen, wird hiermit als **wertvolles Handbuch** empfohlen. Preis brosch. 23 Mk. 50 Pf., eleg. geb. in Halbfranzband 26 Mk. 50 Pf. Auch in Serien und Heften in beliebigen Zeiträumen durch alle Buchhandlungen und vom Verleger. Probeheft gratis. **Alexander Waldow, Leipzig.**



Combinierte Falz- und Drahtheftmaschine.

Bei dieser Maschine wird der oben eingelegte Bogen 1, 2 oder 3 mal **gefalzt** und zugleich durch 1, 2 oder 3 Drahtköpfe geheftet und zum Binden fertig, selbstthätig ausgelegt. Die Maschine kann auch durch einfaches Abstellen nur allein zum Falzen verwandt werden.

Vorzüge: Absolute Genauigkeit im Falzen und Heften. Ersparnis von Zeit, Geld und Lohn. Zur Bedienung ist nur 1 Person notwendig. Sie leistet doppelt soviel als eine gewöhnliche Falzmaschine und eine mit mehreren Köpfen arbeitende Drahtheftmaschine. Einfacher Mechanismus. Starke Bauart.

Maschinenfabrik Heidelberg Molitor & Cie., Heidelberg (Baden).



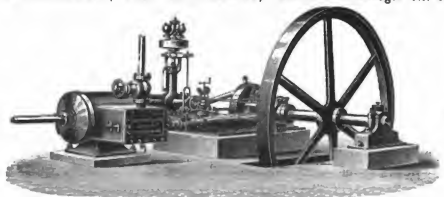




Die ganze Einfassung mit den Verzierungen besteht nur aus Messingmaterial der Berliner Messinglinien-Fabrik.

Eincylinder- und Compound-Dampfmaschinen

mit Präcisions-Ventil- und Schiebersteuerungen
von 3 bis 400 Pferdekräften
für Buchdruckereien, Gross- und Kleinbetrieb, elektrische Lichtanlagen etc. etc.



Dampfkessel aller Systeme bis zu den grössten Dimensionen.
Transmissionsanlagen nach amerikanischem System (Cresson), leichter aber doch widerstandsfähiger Bauart und wenig Betriebskraft beanspruchend.

Georg Friedrich Giesecke vorm. Vogel & Co., **Leipzig-Neusellerhausen.**

Ausführliche Preislisten zur Verfügung.

Ch. Lorilleux & Cie.

16 rue Suger **Paris** rue Suger 16
gegründet 1818
auf den Weltausstellungen mit 2 Ehrendiplomen und 9 Medaillen ausgezeichnet, empfehlen ihre
schwarzen und bunten
Buch- u. Steindruckfarben
anerkannt bester Qualität.
Farbenproben und Preislisten stehen auf Verlangen gern zu Diensten.

Vertreter für Deutschland
Fritz Becker
rue Suger 16, Paris, rue Suger 16.



unte
Farben

in allen Nüancen
und in den besten Qualitäten
liefert zu Fabrikpreisen
Alexander Waldow, Leipzig.

Erhielt den **einzigen ersten** Preis in Melbourne | **Colt's Armory** | welcher auf Tiegeldruckpressen vergeben wurde.

TIEGELDRUCK-SCHNELLPRESSE

mit Cylinder-Farbewerk und Druckregulirung.

4 Grössen, 20/33 — 35,5/61 cm Tiegelgrösse. Für Fuss- und für Motoren-Betrieb.

Im Konstruktions-Prinzip ähnlich Gally's Universalpresse, zeichnet sich Colt's Armory Presse durch verschiedene äusserst praktische Verbesserungen aus, wodurch dieselbe zu der leistungsfähigsten der jetzt vorhandenen Tiegeldruckpressen wird.

Der Hauptwert der neuen **Colt's Armory Tiegeldruck-Schnellpresse** liegt in deren unübertroffen **praktischem Konstruktionsprinzip, der durablen Bauart** und dem **vorzüglichen Material.** Die Kombination des Cylinder-Farbewerks, welche die **vorzüglichste Farbeverreibung** und exakteste Regulirung der Farbeverteilung gewährt, der genaue parallele Druck, durch welchen die Schrift geschont wird, sichern dieser Presse ihre bevorzugte Stellung als **ausgezeichnetste Tiegeldruckschnellpresse** für den feinsten Accidenzbuchdruck.

Hierzu kommen noch die folgenden Vorzüge: beste und schnellste Druckregulirung, sofortige Druckabstellung und Abstellbarkeit der Auftragwalzen während des Druckes. — Genügende Ruhelage des Tiegels beim Einlegen resp. Anlegen, sowie der sichere ruhige Gang der Presse garantiren genaues Register auch ohne Zuhilfenahme von Punkturen. — **Beseitigung der Tiegelfedern und Ersatz durch eine Führungskurve.** — Die Schnelligkeit des Druckes hängt lediglich von der Befähigung des Einlegers ab und verträgt die kräftige, durchaus widerstandsfähig gebaute Presse den schnellsten Gang.

Für die Pressen No. 3 und 4 empfiehlt sich in solchen Fällen, wo Elementarkraftbetrieb ausgeschlossen ist, die Zuhilfenahme eines Kurbelmechanismus, der so angeordnet wird, dass der Dreher dem Einleger gleichzeitig beim Treten beizustehen vermag.

Ausführlichere Beschreibungen mit Grössen- und Preisangaben, sowie Verzeichnis der Firmen, welchen wir Pressen lieferten, stehen gern zu Diensten.

General-Vertretung für das Deutsche Reich, Österreich-Ungarn, Donaufürstentümer, Holland, Belgien, Dänemark, Norwegen, Schweden, Russland:

J. G. SCHELTER & GIESECKE in LEIPZIG.

Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.



Entwurf, Gravierung und in Farben gestellt von der Haenel'schen Hofbuchdruckerei in Magdeburg.



SAISON 1893.

25 PETERSSTRASSE,
LEIPZIG.

GEEHRTE FRAU!

Beifolgend erlaube ich mir, Ihnen den soeben fertig gewordenen Katalog meiner

MODEWAAREN-HANDLUNG

mit der ergebenen Bitte zu übersenden, denselben einer gütigen Durchsicht unterziehen zu wollen. Es würde mich erfreuen, wenn Sie sich bei Bedarf des einen oder anderen Artikels meiner Firma erinnern wollten. Stets zu Ihren Diensten stehend zeichne ich als

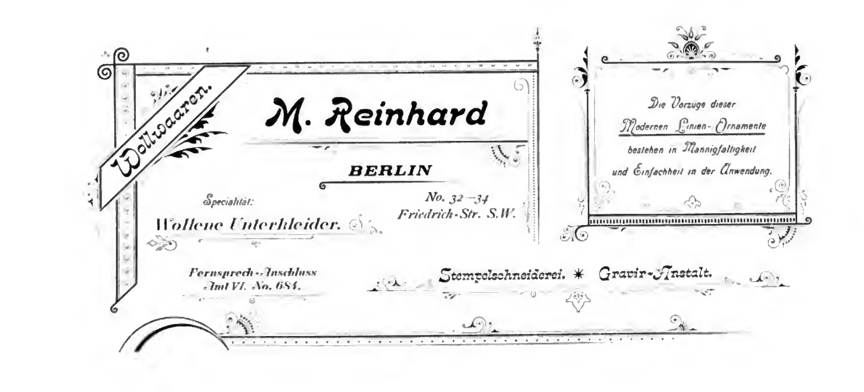
Ihr hochachtungsvoll ergebener

Karl Kellermann.



Preise der Favorit-Schrift mit verzierten Versalien.				
Cicero	Min. 4 Ko.	à	M.	13.—
Tertia	6	à		11.—
Text	7	à		10.—
Doppelmittel	8	à		9.—
Drei Cicero	10	à		8.—

Preise der verzierten Versalien.			
Cicero	1	Sortim.	M 9.—
Tertia	1		10.—
Text	1		12.—
Doppelmittel	1		15.—
Drei Cicero	1		20.—


Wollwaaren.
M. Reinhard
BERLIN
Specialität:
Wollene Unterkleider.
No. 32–34
Friedrich-Str. S.W.
Fernsprech-Anschluss
Amt VI. No. 684.
Stempelschneiderei. ✳ Gravir-Anstalt.
Die Vorzuge dieser
Modernen Linien-Ornamente
bestehen in Mannigfaltigkeit
und Einfachheit in der Anwendung.


Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann
HANNOVER
UND
NEW YORK.
J&S
Buch- und Steindruck-
FARBEN.
Firnisse. Walzenmasse.
Gedruckt mit: für Buchdr. für Steindr. in Teig. trocken.
Rosalack I . . . . pr. Kilo 12.— 12.— 15.— 15.— Mk.
Viridingrün hell . . . . . „ „ 8.— 8.— 9.50 8.50 „
Indischgelb . . . . „ „ 7.50 8.— 9.— 9.— „
Accidensfarbe A I . . . . per 100 Kilo 210.— „
Diese Farben sind für Transparent-Druck geeignet.



30. Band. 1893. Heft 7.

Die Stereotypie.

(Fortsetzung.)

Auf Grund bewährter Quellen und praktischer Erfahrungen dargestellt von

Christian Höhn und H. Schwarz.



Durch wiederholtes Umschmelzen verändert sich übrigens das Mengenverhältnis der Legierungsteile, indem letztere ungleich abbrennen. Man muss daher zeitweilig das Abgegangene besonders (Antimon und Blei) ersetzen oder aber dem Abbrennen möglichst dadurch vorbeugen, dass man zerkleinerte Holzkohle auf das im Kessel schmelzende Metall schüttet, wodurch das letztere vor der oxydierenden Wirkung der Luft thunlichst geschützt wird, ausserdem wirkt Holzkohle auch reinigend auf das Stereotypmetall.

An dieser Stelle wollen wir nicht unterlassen darauf hinzuweisen, dass man beim Schmelzen keinerlei wässerige Feuchtigkeit mit dem geschmolzenen Metall in Berührung bringen darf, denn dieselbe würde in Dampf verwandelt und dabei das heisse Metall heftig umhergeschleudert werden (spritzen). Man halte überhaupt den Giessraum frei von irgend welchen Feuchtigkeiten.

Der Guss der Platten.

Das Giessinstrument, dessen man sich zum Guss der Platten bedient, besteht aus zwei Eisenplatten, die auf der inneren Seite genau gehobelte, glatte Flächen zeigen. Auf der Rückseite befinden sich starke Rippen, die von der Mitte nach den Ecken auslaufen, wie bei dem Tiegel an Buchdruck-Handpressen. Die Grösse des Giessinstruments, wird sich je nach dem Umfange der Gesamteinrichtung, und teilweise auch nach den voraussichtlich vorkommenden Arbeiten zu richten haben. Auf jeden Fall ist einer etwas grösseren Konstruktion der Vorzug zu geben. Die üblichen Grössen bewegen sich in den Massverhältnissen von 35 : 47 bis 45 : 70 cm Giessfläche. Grössere Konstruktionen, die nur seltener vorkommen dürften und welche dann auch das Vorhandensein einer grösseren Trockenpresse bedingen würden, werden auf Bestellung von den Spezialfirmen für Stereotypiebedarf angefertigt.

Die eine der Platten des Giessinstruments ist an ihrem oberen Ende ca. 10 cm lang in einem stumpfen Winkel aufgebogen (s. Abb. 17) damit ein bequemeres und rascheres Eingiessen erfolgen kann; diese bildet die Ober- und Deckplatte des Instruments. Die untere Platte ruht auf einer schmiedeeisernen Achse, welche mit dem Untergestelle verbunden ist. Dieselbe ist drehbar und kann das Instrument durch Federvorrichtung sowohl in vertikale, als auch in ziemlich horizontale Stellung gebracht werden, je nach Belieben des Stereotypeurs. Unsere Abbildungen 16 und 17 veranschaulichen Giessinstrumente neuester Konstruktion für flache Platten und können wir daher von einer näheren Beschreibung derselben absehen.

Ein ebenfalls in der Praxis von uns als gebrauchsfähig erprobtes Giessinstrument ist das in Fig. 16 gezeigte. Dieses Instrument hat den Vorzug, dass es in *jede* beliebig geneigte Stellung gebracht werden kann, wie sie dem Stereotypeur am geeignetsten erscheint.

Ober- und Unterteil des Giessinstruments sind am unteren Ende mit verstellbaren Charnieren verbunden, so dass der Deckel ohne abzufallen, aufgehoben und niedergelegt werden kann. Das Verstellen der Charniere macht sich dann notwendig, wenn Platten gegossen werden sollen, die eine von den gebräuchlichen Giesswinkeln abweichende Stärke

aufweisen, z. B. Platten auf Schrifthöhe oder Blindplatten zu irgend welchem Gebrauch.

Das Oberteil des Giessinstrumentes muss vor dem Giessen mit einem Papierbogen überzogen werden. Zu diesem Zwecke nimmt man einen Bogen gewöhnliches Druckpapier, legt denselben auf einen Tisch und streicht ihn mit einem Schwamme recht nass an. Sodann kehrt man den Bogen um, bestreicht die Ränder mit Kleister und legt ihn alsdann auf die innere Fläche des Oberteiles des aufgeklappten Giessinstrumentes. Die Ränder werden nun umgebogen und festgedrückt, und der Bogen glatt ausgestrichen; nach erfolgter Trocknung wird derselbe straff auf der Eisenplatte aufgezogen erscheinen.

Es wurde bereits weiter oben erwähnt, dass das heisse Metall auf einer Papierfläche besser fliesst und deshalb ist der vorstehende Papierüberzug des Oberteils unerlässlich. Um ein zu häufiges Erneuern des Überzuges zu vermeiden, empfiehlt es sich, denselben vor dem jedesmaligen Gusse mit fein gepulvertem Talcum (Speckstein) vermittelst eines Wattebäuschchens abzureiben.

Beim Guss der Stereotypplatten ist darauf zu sehen, dass das Giessinstrument recht heiss sei, weil sonst das Metall beim Einfluss zu schnell abkühlen und nicht der notwendige Grad von Schärfe erreicht würde. Man wärmt deshalb das mit dem Giessofen *nicht* in Verbindung stehende Instrument vor dem wirklichen Gusse erst auf, indem man den *Giesswinkel* auf die Breite der Matrize stellt, das Instrument schliesst, umkippt und vollgiesst.

Dieses Experiment wiederholt man drei oder viermal, dann erst wird das Instrument die entsprechende Gusswärme aufweisen.

Der Giesswinkel besteht aus zwei eisernen Winkeln, die sehr genau von gleicher Dicke gearbeitet sein müssen, da die Dicke und Gleichmässigkeit der zu giessenden Platte hierdurch bedingt wird. Gewöhnlich sollen dieselben Cicero dick sein, man kann jedoch, wenn Untersatzklötze schon vorhanden sind oder man die Platten auf Formatstegen drucken will, den Unterschied der Höhe zwischen diesen und der Schrift als Norm für die Winkelstärke angeben, da dadurch der Vorteil erreicht ist, dass wenn zufälligerweise Schrift und Platten zusammengedruckt werden sollten, beide gleiche Höhe haben. Die Winkel sind circa 3 cm breit und die Schenkel derselben so lang, dass sie, auf das Unterteil des Instruments gelegt, oben sowohl wie an der Seite ein Stück überstehen. An der unteren kürzeren Seite ist auf dem einen Winkel eine Hülse angebracht, durch welche der zweite Winkel durchgezogen wird. Auf der Hülse ist eine kleine Schraube

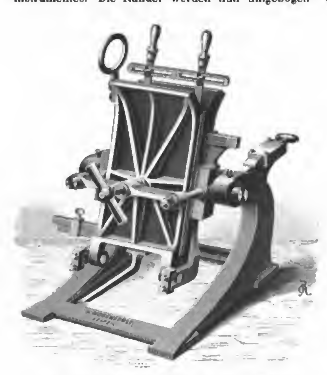


Fig. 16. Giessinstrument für flache Platten von A. Hogenforst in Leipzig



Fig. 17. Giessinstrument für flache Platten von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

eingelassen, welche die beiden Winkel, wenn sie auf die betreffende Breite auseinandergezogen sind, feststellt.

Bei dem in Fig. 16 und 17 gezeigtenGiesswinkeln befindet sich am oberen Ende noch eine Parallel-Stellung die den Zweck hat, der gegossenen Platte eine möglichst genaue rechtwinklige Form zu geben.

Wenn das Instrument sowohl wie der Giesswinkel auf die eben beschriebene Weise gut erhitzt sind, legt man die abzugiessende Matrize einen Augenblick mit dem Gesicht nach unten über den Zeugkessel und erwärmt dieselbe dadurch so stark, dass sie kaum mit den blossen Fingern zu berühren ist. In grösseren Betrieben erfolgt das Anwärmen der Matrizen auf einem speziell dazu konstruierten Gasofen. Alsdann legt man sie auf das vorher recht sauber abgewischte Unterteil des Giessinstruments und zwar grössere Matrizen so weit wie möglich nach unten, nach den Charnieren zu und so, dass der Angussbogen nach oben über die Platte hinausragt. Kleinere Matrizen sind nicht ganz unten in das Instrument zu legen, sondern so, dass sie genau in der Mitte der beiden Seitenpegel des Instruments zu liegen kommen. Unter den Angussbogen legt man einen vierfach zusammengebrochenen Bogen Papier so weit unter, dass er an die Matrize selbst anstösst, also gewissermassen eine Fortsetzung derselben bildet. Dies geschieht deshalb, damit das Metall beim Einfluss nicht, sobald es auf der Matrize anlangt, stösst oder springt und dadurch blasig wird. Durch die Unterlage des vierfachen Papiers ist die Matrizendicke aber für die ganze Bahn, die das Metall zu durchlaufen hat, ausgeglichen.

Der Giesswinkel wird jetzt so gestellt, dass seine drei Schenkel genau auf den um die Matrize befindlichen Rand zu liegen kommen; die obere Seite der Matrize bleibt zum Einfluss frei. Alsdann wird das Oberteil des Giessinstruments niedergelegt, der Bügel übergedreht und die Schraube mässig angezogen. Beim Niederlegen hat man noch besonders darauf zu achten, dass der Giesswinkel nicht verschoben wird und statt auf den Rand, auf die Schrift zu liegen kommt; nicht allein dass die Platte unbrauchbar ausfallen würde, wäre auch die Matrize zerstört, da durch das Zusammenpressen mittelst der Schraube die Matrize an der betr. Stelle platt gedrückt würde.

Wenn das Instrument für eine andere Höhe, entweder für einen dickeren Plattenwinkel oder für den Schrifthöhenwinkel reguliert werden soll, so legt man eine Matrize auf die Unterplatte, den betreffenden Winkel genau auf die Ränder, lässt den Deckel herab und öffnet dann die Charnierschrauben, welche die beiden Platten des Instruments verbinden. Sodann wird der Bügel übergedreht, die Bügelschraube mässig angezogen und nun die Charnierschrauben wieder festgestellt.

Sobald der Winkel richtig auf der Matrize liegt und das Instrument geschlossen ist, bringt man es in eine zum Guss geeignete Lage, vorausgesetzt, dass das Instrument nicht bereits durch seine Konstruktion von selbst (durch das Zusammenklappen) in eine Winkelstellung von 120 Grad gebracht ist.

In den Fig. 16 und 17 zeigten wir bereits zwei praktische Giessinstrumente, die sich in ihrer Stellung als zum Guss bereitet zeigen.

Bevor nun das Metall eingegossen wird, muss erst untersucht werden, ob es auch den richtigen Hitzegrad besitzt. Es ist dies ein unumgängliches Erfordernis, da, wenn das Metall zu kalt ist, die Schärfe der Platten leiden, wohl gar die Ränder ganz stumpf und unausgelaufen erscheinen könnten; ist dagegen das Metall zu heiss, so würde nicht allein die Matrize und der Deckelüberzug verbrennen, auch der Guss würde so porös und schwammig werden, dass sich die Schrift, besonders grössere Zeilen, beim Drucke senken und die ganze Platte dadurch unbrauchbar werden würde.

Über den richtigen Hitzegrad des Metalles äusserten wir uns bereits in dem Kapitel über die Legierung des Metalles und sei hier darauf verwiesen. Vor allen Dingen beobachte man aber die Regel, dass je wärmer der Zustand des Giessinstrumentes und der Matrize ist, je kälter man das Metall benutzen kann. Es ist sogar von grossem Vorteil, das Metall in nicht gar zu heissem Zustand zum Gusse zu verwenden, denn ein mehrmaliger Abguss würde sich bei zu heissem Metall kaum vornehmen lassen. Es muss also durch die Hitze des Instruments gleichsam ein langsames Erstarren des Metalles erzielt werden.

Es wurde oben, bei Bereitung der Legierung schon erwähnt, das man die Krätze (Asche) mit zwei glatten Hölzern zerreiben und dieselbe dann mit einem Sieblöffel abschöpfen müsse. Wenn aber wieder Metallstücke oder alte Lettern in den Kessel behufs Abkühlung geworfen werden, so zeigt sich stets wieder Krätze. Diese muss vor dem Giessen sorgfältig entfernt und beim Ausheben eines Löffels voll Metall zum Giessen nochmals die etwa dann noch schwimmenden Unreinigkeiten zurückgestrichen werden, damit nichts von diesen mit ins Instument komme, da selbstverständlich solche unreine Teile verdorbene Buchstaben, wenn sie an die Oberfläche, oder aber hohle Stellen, wenn sie in die Mitte der Platte gelangen, abgeben würden.

Ist alles eben Gesagte sorgfältig beobachtet, so schöpft man mit dem Giesslöffel so viel Metall aus dem Kessel, als zur Füllung des Instruments nötig ist.

Der Giesslöffel muss an einer Seite, vom Stiel aus gesehen, platt ausgebogen sein, damit das Metall schnell auf der ganzen Breite desselben ausfliessen kann. Ist die Breite der zu giessenden Platte grösser als die Löffelbreite, so muss man mit demselben beim Einguss hin- und herfahren, damit das Metall nicht in einem Streifen auf einer und derselben Stelle hinunter fliesst. (Fortsetzung folgt.)

Winke für Etablierungslustige.

Von Reinhold Winkler.

(Fortsetzung.)



Wo aber *neben* Zeitung oder Accidenz der Werkdruck in höherem Masse gepflegt wird, da muss dies natürlich vor Allem auf die Anschaffung grösserer Quanten von Brodschriften führen und zwar, wenn populäre Schriften und Romanliteratur gedruckt werden, der Fraktur — und bei medizinischen und sonstigen wissenschaftlichen und fremdsprachlichen Arbeiten der Antiqua. Besondere Wünsche der Verleger können auch die Beschaffung der Schwabacher oder der Renaissance-Antiqua (Mediaeval, old style) nötig machen. Es würde zu weit führen, wollte man hier für unbestimmte Verhältnisse bestimmte Regeln aufzustellen versuchen. Dieser letzte Satz gilt auch für eine Druckerei, welche die Accidenz als Hauptfach bearbeitet. Nur soviel sei dabei erwähnt: Da man Accidenzien heutzutage nur dann noch aus gewöhnlicher Fraktur setzt, wenn sie für ländliche Bevölkerung und die unteren Volksschichten berechnet sind, so folgt daraus für den Accidenzbuchdrucker, dass er sein Hauptaugenmerk bei Anschaffungen auf die Antiqua zu richten hat. Er wird die Antiqua-Brodschriften in grösseren Quanten beschaffen müssen und wenn er auch in den Antiqua-Titelschriften mit dem, was in der folgenden Aufstellung gegeben ist, bei einem kleineren Betriebe ausreichend versehen sein dürfte, so wird er doch noch in *Renaissance-* resp. *Mediaeval-Schriften* bedeutende Anschaffungen machen müssen. Vor Allem werden in Mediaeval-Brodschriften die Grade Nonpareille, Petit, Korpus nebst dazu gehöriger Kursiv zu beschaffen sein, eventuell auch ein kleineres Quantum Cicero, daran müssten sich fügen die *Mediaeval-Versalien* in den Graden Mittel, Tertia, Text, Doppelmittel; bei Bedarf wären vielleicht später noch grössere Grade anzuschaffen. Eine Garnitur *schmale Mediaeval* sowie *halbfette schmale Renaissance* wird nicht fehlen dürfen.

Als Auszeichnungsschriften im Text wären mindestens die Grade Nonpareille, Petit, Korpus und Cicero *halbfette Mediaeval* zu beschaffen. Zur Ergänzung dieser Garnitur *halbbreiter* Schriften könnte man Mittel, Tertia und Text *Etienne* hinzufügen. Mit einer vollständigen Garnitur *breiter halbfetter Renaissance*, von welcher Petit und Korpus womöglich mit der Brodschrift Linie halten, wäre die Aufstellung beschlossen, da einige Mode-Titelschriften in *freiem* Renaissance-Charakter schon weiter oben angeführt sind.

Ob man Schwabacher anschaffen muss, liegt, wie schon früher erwähnt, ganz in den lokalen Verhältnissen. Da eine *spezielle* Accidenzdruckerei wohl nur in grösseren Städten Aussicht hat zu prosperieren, so muss man sich über die Schwabacher-Anschaffung ein Urteil bilden, indem man die Drucksachen der Konkurrenz mit aufmerksamem Auge betrachtet. Tritt auf diesen die Schwabacher häufig in Anwendung, so wird man bald durch die Forderung der Besteller zur Beschaffung gezwungen werden. Überhaupt sollte man das seitens der vorhandenen Konkurrenz der Kundschaft gebotene Schriftmaterial bei seiner Einrichtung mit Verständnis in Betracht und Berechnung ziehen.

Bei der Einrichtung von *Buchdruckereien* sollte man vor Allem den Grundsatz aufstellen: *Kauft nur vollständige Schriftgarnituren!* Und wenn man diese nicht auf einmal kaufen kann, so schaffe man sie nach und nach an. Aber man kaufe nicht wild durcheinander heute eine Mittel Zierschrift, morgen eine 2 Cicero Schreibschrift und übermorgen wieder etwas Anderes. Man ist heute glücklicherweise davon zurückgekommen, dass ein Titel oder dgl. auch zugleich die Musterkarte möglichst vieler Schriften sein soll; man sucht durch Wahl der Schriften aus derselben Schriftgattung — eventuell nur die Hauptzeile etwas fetter — eine möglichst ruhige Wirkung zu schaffen und drückt durch Wahl grösserer oder kleinerer Grade die grössere oder geringere Wichtigkeit der betr. Zeilen aus, eine Praxis die entschieden zu empfehlen ist, da sie jeder Arbeit ein edles ruhiges Aussehen gibt. Leider macht die planlose Anschaffungsweise mancher Druckerei es dem Setzer häufig unmöglich, dieser Regel nachzuleben.

Ich muss noch einmal auf die für eine Accidenzdruckerei besonders wichtigen Schreib- und Zirkularschriften zurückkommen. Auch für eine gut eingerichtete Druckerei dieser Spezies halte ich *eine* Garnitur Schreibschriften in 4—5 Graden für vollauf genügend. Für eine grosse Unzweckmässigkeit aber würde ich es halten, wenn jemand zwei Schreibschriften mit *verschiedener Schräglage* anschaffte. Wem eine

Garnitur nicht genügt, kaufe dann lieber die schöne Mediaeval-Schreibschrift, die ja in verschiedenen Schnitten in der *richtigen* Schräglage vorhanden ist und die als Titelzeile in einem Schreibschriftsatz ganz gut verwendbar ist. Nicht sparen soll man bei Anschaffung der oben ebenfalls erwähnten »Zirkularschriften« *ohne* Schreibschriften-Anschlüsse.

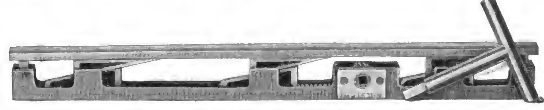
Von diesen kann der Accidenzdrucker — wenn man so sagen darf — nie genug haben, damit er seinen Kunden stets etwas Flottes und Neues zu bieten hat. Der Mangel an Überfluss im »Haben« wird ihm schon die nötigen Zügel anlegen, so dass er nicht zu viel des Guten anschafft.

Unsere Stammesverwandten, die Engländer, haben die praktischen Eigenschaften dieser Zirkularschriften schneller erkannt als wir. Während man auf englischen Drucksachen Schreibschriften höchst selten begegnet, sieht man diese anschlusslosen, leicht zu druckenden Zirkularschriften überall verwendet, und wahrlich nicht zum Schaden der englischen Arbeiten. Unsere Accidenzdrucker sollten sich diesen Hinweis zu Nutze machen.

Es erübrigt nur noch, die Verhältnisse zu erörtern, welche sich beim Ankauf einer älteren Druckerei ergeben. Wer nicht thöricht genug ist, die »Katze im Sack« zu kaufen, der wird natürlich vor dem Kauf ein Schriftinventar aufnehmen. Nun mag es ja auch Fälle geben, in welchen der Käufer den geforderten Preis den Verhältnissen angemessen für unbedingt acceptabel findet. Dies gehört nicht hierher. In solchem Fall wird er eben die *Inventaraufnahme* nachher machen. Unabhängig von dieser mache man nun an der Hand der oben gegebenen Anhaltspunkte seine korrekte Aufstellung.

Nun nehme man die Aufstellung der gekauften Schriften her und suche diese letzteren in unsere Normaleinrichtung einzufügen, indem man die gleichwertigen Schriften sowohl in dieser als auch in der Inventaraufstellung durchstreicht. Geht eins mit dem anderen auf, so hat sicher der Fachmann, welcher die Druckerei einrichtete, nach guten Grundsätzen gehandelt. Nach dem was in beiden Verzeichnissen nun offen bleibt, suche man seine späteren Anschaffungen zu regeln. Es ist selbstverständlich ausgeschlossen, dass Jemand einmal vorhandene Schriften ins Zeug wirft, weil sie nicht in sein Normalschema passen. Wenn er aber kompletiert, dann sollte es nach diesem geschehen.

Zu vermeiden wäre vor Allem zum Anfang die Anschaffung von *zwei gleich breit laufenden* Schriftgarnituren sei es in Fraktur oder Antiqua Man muss dabei immer im Auge behalten, dass der Setzer mit bestimmten Formatbreiten zu rechnen hat und nicht wie der Lithograph seine Schriften enger und breiter machen kann. Je verschiedener breite Titelschriften man hat, um so weniger wird der Setzer gezwungen sein, 3 oder 4 mal Zeilen abzusetzen, bis sie in sein Arrangement passen. (Schluss folgt.)



Neues Parallel-Schliesszeug von Carl Prosch in Leipzig-Plagwitz.

Neues Parallel-Schliesszeug

von Carl Prosch, Leipzig-Plagwitz.

Durch einen *einfachen und dauerhaft gearbeiteten Mechanismus* werden die im Innern dieses *Parallel-Schliesszeuges* befindlichen Keile mittelst eines Schlüssels durch Umdrehen nach rechts gleichmässig auf *einmal* nach vorn geschoben, wodurch das so häufig vorkommende Schiefschliessen resp. Verschliessen der Formen, was bei den bisher bekannten Schliesszeugen mitunter vorkam, bei diesen neukonstruierten Parallel-Schliesszeug nach Angaben des Erfinders gänzlich vermieden wird.

Durch Drehung des Schlüssels nach links wird die Form *sofort* gelöst, es ist mithin zum Schliessen wie auch Öffnen der Form nur je ein Handgriff nötig. Ein Zurückgehen der Keile ohne Anwendung des Schlüssels ist absolut unmöglich.

Dieses neue Parallel-Schliesszeug hat die Form eines Kastens (s. Abbildung), ist aus Rotguss, um ein Rosten der Teile zu verhüten, auf Steghöhe genau gearbeitet und in drei Grössen vorrätig.

40 cm. lang M. 10.—, 30 cm. lang M. 8.50, 20 cm. lang M. 7.—, 1 Schlüssel M. 1.50. Sämtliche Preise verstehen sich netto Kasse per komptant ab Fabrik, exklusive etwaiger Verpackung. — Prüfung dieses Schliesszeuges in der Praxis behalten wir uns vor.

Anlegefröschchen „Stabil“

D. R. G. M. No. 8701.

Bei den auf Tiegeldruckpressen und ähnlichen Maschinen verwendeten Anlegemarken ist es eine schätzbare Eigenschaft, wenn man in der Einstellung derselben auch nach erfolgter Befestigung noch kleine Änderungen vornehmen kann. Ferner gehörte es zu den bisher unerfüllt gebliebenen Wünschen der Drucker, dass die Anbringung der Marke keine Verletzung des Aufzuges durch Stacheln oder Nadeln zur Folge haben möge.

Das neue Anlegefröschchen »Stabil« geniesst den Vorzug, diesen berechtigten Anforderungen im vollsten Masse nachzukommen. Die Handhabung und Befestigung desselben ist eine äusserst einfache. Mit einem zähen, strengflüssigen Klebstoff (z. B. mit eingedicktem Dextrin, welches ja fast in jeder Buchdruckerei vorhanden ist), lassen sich die Fröschchen in dauerhafter Weise auf dem Deckbogen des Aufzuges befestigen und kleben im Zeitraum von 5 Minuten ganz vorzüglich. Hierdurch ist also *das lästige Zerstechen und die kostspielige Erneuerung des Tiegelaufzuges aus der Welt geschafft.*

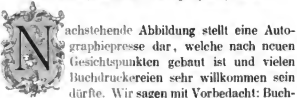


Nachdem die Fröschchen kleben, kann die Anlage immer noch leicht verändert bezw. richtig eingestellt werden und auch bei Nachbesserungen an der Zurichtung sind dieselben keineswegs hinderlich.

Ein fernerer nicht zu unterschätzender Vorteil liegt in dem billigen Preise und der grossen Dauerhaftigkeit der »Stabil«.

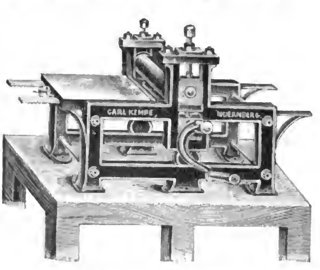
Die Anlegefröschchen kosten *per Dutzend M. 3.50*, Porto 20 Pf., gegen vorherige Einsendung des Betrags oder Nachnahme und sind zu beziehen ausser durch den Fabrikanten Herrn *O. Schwinger* in Ruhla auch durch die Buchdruckmaschinen- und Utensilienhandlung von *Alexander Waldow* in Leipzig.

Carl Kempes neue Autographiepresse.



Nachstehende Abbildung stellt eine Autographiepresse dar, welche nach neuen Gesichtspunkten gebaut ist und vielen Buchdruckereien sehr willkommen sein dürfte. Wir sagen mit Vorbedacht: Buchdruckereien! Im ersten Augenblick wird jeder sagen wollen, dass die Autographie mit der Buchdruckerei nichts zu thun habe, sondern in die Steindruckerei gehöre. Mit Verlaub:

Eine Autographiepresse kann jeder brauchen, der da weiss, was mittelst Autographie erreicht



Carl Kempes neue Autographiepresse.

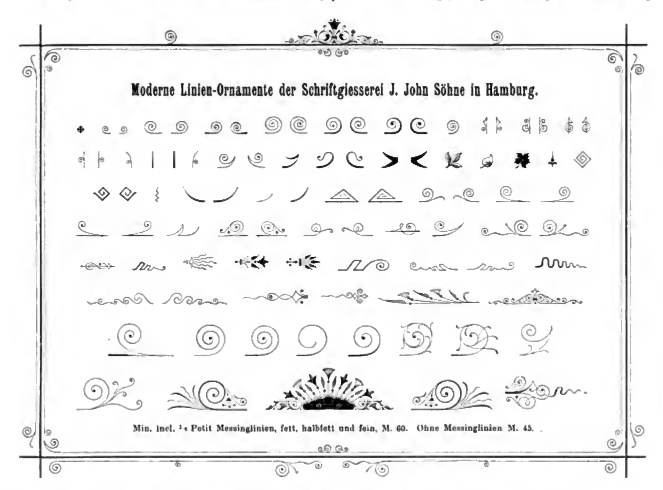
werden kann. Die Hauptsache ist, dass die Autographie auf Zink ausgeführt und dass im gegebenen Falle die Autographiepresse auch anderen Zwecken dienstbar gemacht werden kann.

Wer an Zinkätzung denkt, braucht eine Autographiepresse; wer sich mit Photographie beschäftigt, braucht eine Kachierpresse; ***wer sich mit Stereotypie beschäftigt braucht einen Prägekalander***, um das Abklopfen zu vermeiden, und zum vierten: jeder Buchdrucker braucht eine Abziehpresse! Diese vier Kardinaltugenden besitzt die neue Autographiepresse. Zunächst für den Zinkdruck bestimmt, um einer chemigraphischen Anstalt als Überdruckpresse zu dienen, wurde dem Verfertiger die Aufgabe gestellt, die Presse abweichend von den bekannten Konstruktionen zubauen und zwar mit doppeltem Zilinderwerk.

Während die bisherigen Autographiepressen nur einen Druckzilinder besitzen und im Unterbau auf Rollen laufen, sollte die neue Autographiepresse einen

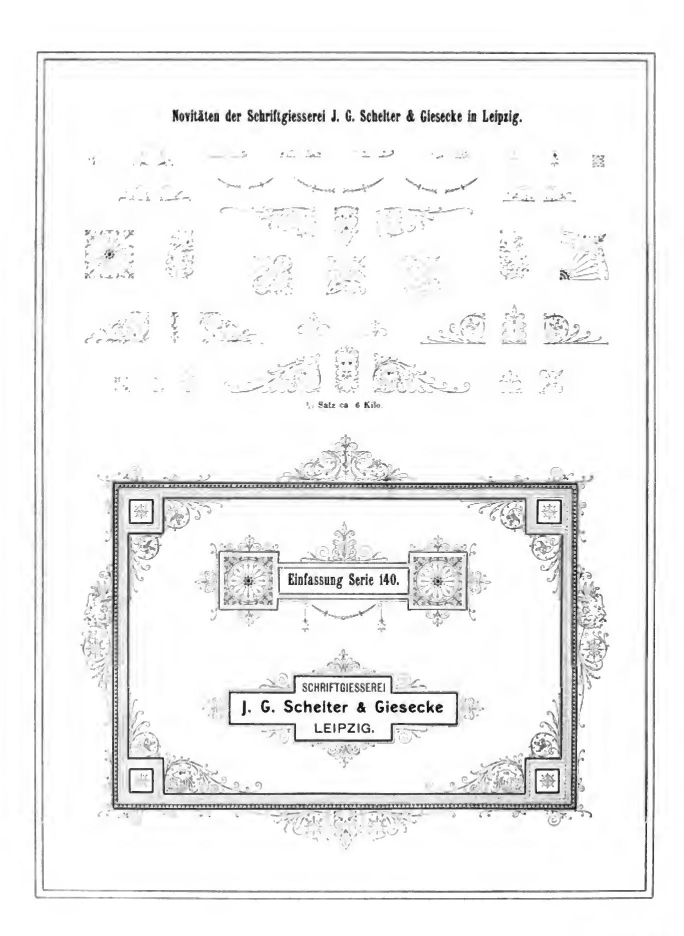
zweiten, verstärkten Zilinder besitzen, welcher unter das Druckfundament der Presse zu montieren war, um dem Fundament mehr Druck zu geben und der Presse einen festen Gang zu sichern. Geht die Zinkplatte, der Lithographiestein oder die Satzform mit der Matrize durch die Presse, so gibt der Zilinder unter dem Fundament die Widerstandskraft gegen den Druck des Druckzilinders ab. Wie natürlich, wird dadurch der Druck ein unbedingt gleichmässiger und der Gang der Presse selbst ein verhältnismässig leichter, weil die Kraft der Umdrehung verteilt ist. Beide Zilinder ruhen in verstellbaren Lagern. Zwischen den beiden Zilinderlagern ist noch ein drittes Lager eingeschaltet; ein Federlager mit starker innen ruhender Spirale. Das Federlager gewährt dem Drucke eine gewisse Elastizität, welche den Druck auf Stein oder Zink selbstthätig reguliert und ein Ausfliessen der Konturen bei Ätzüberdrucken vermeidet. Der Oberzilinder lässt eine Plattenstärke von 1 bis 90 Millimeter zu; in diesem Raumverhältnis ist er verstellbar, darum eignet sich die Autographiepresse für alle Arbeiten, die von einem Kalander mit *durchlaufendem* Druckfundament verlangt werden können.

Als Autographiepresse wird der Kalander zum Befestigen auf einem starken Holzunterbau geliefert, wie die Abbildung dies darstellt; in dieser Stellung genügt er auch als Steindruckhandpresse, wie als Korrekturabziehpresse für Buchdruckereien. Als *Matrizenprägekalander* bekommt die Presse noch drei Übersetzungen an dem Unterzilinder, verbunden mit Vorgelege für Kraftbetrieb, da das Prägen der Matrizen hohen Druck mit gleichmässigem Durchgang der Satzform verlangt, der gleichmässige, ruckfreie Gang wird beim Matrizieren aber nur durch Kraftbetrieb ermöglicht.



Dies sind in kurzen Worten die Aufgaben, welche der neue Kalander zu erfüllen hat. Er wird dazu beitragen, die Zinkätzung für den Privatbedarf in immer weitere Kreise zu tragen und in der *Papierstereotypie soll er den Bürstenschlag beseitigen*, er soll dem Stereotypeur eine schwere, anstrengende Handarbeit nehmen und ihm dafür eine zuverlässige, gleichmässige und schnelle Hilfsmaschine bieten!

Um dem Kalanderbau für unsere Zwecke einer systematischen Entwicklung zuzuführen, begann der Verfertiger zunächst mit der Autographiepresse, beide


Novitäten der Schriftgiesserei J. G. Scheiter & Giesecke in Leipzig.
½ Satz ca. 6 Kilo.
Einfassung Serie 140.
SCHRIFTGIESSEREI
J. G. Scheiter & Giesecke
LEIPZIG.



Novitäten der Schriftgiesserei J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

Initialen-Serie 131.



Initialen-Serie 132.





Monogramme in Galvanotypen.

Serie 108.



Serie 110.



Serie 109.





Vignetten.



No. 11451. M. 3,50.



No. 11450. M. 3,—.



No. 11453 M. 4,80.

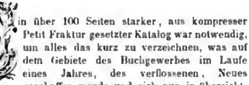
Einfassung. Serie 119 4 Cicero. 1 Satz ca. 5 Kilo.

Pressen sind nahe verwandt und beide Pressen können in allen Grössen gebaut werden.

Vorläufig baut der Verfertiger die Autographiepresse Nr. I in der auszunützenden Druckfläche von 30:45 cm zu Mark 290.—, Nr. II in der auzunützenden Druckfläche von 37:52 cm zu Mark 375.—.

Den Unterbau aus festem Holz oder aus Eisen liefert derselbe auf Wunsch mit, desgleichen sämtliche Materialien für die Zinkographie und für die Autographie. Kostenvoranschläge werden in jedem Umfange aufgestellt. Beim Matrizenkalander kommen vorstehende Preissätze nicht zur Anwendung.

Die buchgewerbliche Jahres-Ausstellung 1893 in Leipzig.



Ein über 100 Seiten starker, aus kompresser Petit Fraktur gesetzter Katalog war notwendig, um alles das kurz zu verzeichnen, was auf dem Gebiete des Buchgewerbes im Laufe eines Jahres, des verflossenen, Neues geschaffen wurde und sich nun in übersichtlicher Anordnung dem Auge des prüfenden Fachmannes, als auch dem grossen, kauflustigen Publikum in den Räumen des Buchhändlerhauses zu Leipzig präsentierte. Über 2500 verschiedene Werke aus allen Gebieten waren, in folgende 8 Gruppen eingeteilt, ausgestellt, und zwar: I. Gruppe: Grössere Pracht- und Tafelwerke; II. Gruppe: Kunstlitteratur, Kunstgewerbe, Kunst-, Kultur- und Litteratur-Geschichte; III. Gruppe: Schöne Litteratur und Unterhaltung; IV. Gruppe: Philologie, Theologie und Philosophie; V. Gruppe: Geschichte und Handelswissenschaften; VI. Gruppe: Technologie, Haus- und Landwirtschaft, Sport und Varia; VII. Gruppe: Natur- und Heilkunde; VIII. Gruppe: Länder- und Völkerkunde. Die vorstehenden 8 Gruppen bildeten gewissermassen eine Bücherausstellung, während die zweite Abteilung mehr eine speziell graphische Kunstausstellung genannt zu werden verdient und auch die Aufmerksamkeit der Besucher in besonderer Weise auf sich lenkte. In derselben waren es zunächst eine ausserordentliche Auswahl Kunstblätter in den verschiedensten graphischen Verfahren, Erzeugnisse der Schriftgiesserei, Papier- und Kartonnagefabrikation, Maschinen und Maschinenmodelle, u. a. auch die neue »Pantograph« benannte, elektrisch arbeitende Graviermaschine von W. Sabel in Koblenz, ferner war hier dem Besucher Gelegenheit gegeben, eine Auswahl Schülerarbeiten einzusehen, die im verflossenen Jahre an der königlichen Kunstakademie und Kunstgewerbeschule zu Leipzig unter Leitung des königlich sächs. Geh. Hofrat Prof. Dr. phil. Ludw. Nieper angefertigt wurden.

Es ist wohl einleuchtend, dass es ein Ding der Unmöglichkeit ist, auf jeden einzelnen Ausstellungsgegenstand im Referate eines Fachblattes Bezug zu nehmen, denn dazu reichte der Raum mehrerer Nummern kaum aus.

Wenn wir aber trotzdem auf das Ausgestellte in etwas eingehen, so geschieht es, um unser Gesamturteil zunächst über die Abteilung »Bücher« zum Ausdruck zu bringen. Ausgestellt hatte, wie nicht anders zu erwarten, nur das Deutsche Reich, abgesehen von ganz wenigen, sich nicht hervorhebenden französischen, englischen, holländischen und spanischen Werken, deren Ausstattung keinesfalls den Nimbus rechtfertigte, der ihnen oft von »künstlerischer Seite« angedichtet wird.

Wirklich hervorragende Werke, besonders solche, die sich in typographischer Hinsicht ausgezeichnet hätten, waren nur ganz wenig vertreten, die Hauptstelle nimmt hier ein das von F. A. Brockhaus in Leipzig verlegte und gedruckte Reisewerk des Fürsten E. Uchtomsky, Orientreise des Grossfürsten-Thronfolgers Nikolaus Alexandrowitsch von Russland, welches als ein Meisterwerk graphischer Kunst zu bezeichnen ist. Des weiteren war auch der typographische Part des Werkes: Portrait-Gallerie der regierenden Fürsten und Fürstinnen Europas (K. Siegismund, Berlin) eine höchst gediegene Leistung. Die Gesamtausstattung dieser hervorragenden buchhändlerischen Erscheinung war eine dem Preise (1000 M. pro Expl.) angemessene. An weiteren Monumentalwerken ist zu erwähnen: Kupferstiche und Holzschnitte alter Meister in Nachbildungen (Reichsdruckerei). Monumentae germaniae et italiae typographica (Harrassowitz-Leipzig). Ausserdem noch Brockhaus' Konversationslexikon in seinem ganzen Entwicklungsgang bandweise ausgestellt. Eine ungewöhnlich grosse Zahl Vorlagewerke, Ansichtswerke, Biographieen etc., der illustrative Teil zumeist auf dem Wege des Lichtdrucks, der Heliogravüre und Photogravüre hergestellt, bildeten weitere hervorragende Ausstellungsobjekte.

Unter den Werken rein wissenschaftlichen Charakters war trotz der Reichhaltigkeit weniger Hervorragendes in typographischer Beziehung zu entdecken. Man möchte fast sagen, der Werkdruck liess im allgemeinen zu wünschen übrig, was nicht minder in Bezug auf die Qualität der verwandten Papiersorten und Farben zu sagen ist.

Von den in die graphischen Fächer einschlagenden Werken (seien erwähnt, weil beachtenswert: Hoffmanns Farbenlehre, Meisterholzschnitte aus 4 Jahrhunderten von G. Hirth & R. Muther, elsässische Büchermarken bis zum 18. Jahrhundert von P. Heitz & K. A. Barack, internationaler Musteraustausch 1892, der Musikdruck mit beweglichen Metalltypen von A. Thürlings (Breitkopf & Härtel, Leipzig), The British Bookmaker, Lehre vom Accidenzsatz von A. Waldow-Leipzig. Besonders stark vertreten war die Zeitschriften- und Unterhaltungslitteratur, in welcher die Poesie nur ganz unbedeutend zu ihrem Rechte kam. Auch in dieser Abteilung stand die minderwertige Druckausführung häufig nicht im Einklange mit der prächtigen Arbeit des Buchbinders. Eine teilweise Ausnahme hiervon machten auffallender Weise Stuttgarter und Münchener Drucke. Reiselitteratur und Kartenmaterial war in bester Ausstattung vertreten, besonders zeichnete sich Meyers kleiner Handatlas vorteilhaft aus. Von derselben Firma ist zu erwähnen Brehms Thierleben in neuester Auflage. Auch auf dem Gebiete der Jugendschriften, Briefmarkenkunde ist manches Hervorragende geschaffen worden. Im allgemeinen fand man für jeden Bedarf etwas Neues, Gediegenes in diesem reichen Bazar geistiger Erzeugnisse.

Wenn wir auf die zweite Abteilung zu sprechen kommen, so müssen wir zunächst des Besten unter dem vielen Schönen gedenken, und dies sind vor allem die Arbeiten der Firma Dr. E. Albert & Co. in München (Heliogravüren und Photogravüren in grössten Formaten); desgleichen der Ausstellungsgegenstände von Fr. Hanfstängel und der photographischen Union in München. Etwas Erhabeneres als

diese künstlerischen Nachbildungen von echten Meisterwerken hat man bisher kaum gekannt. Vorstehendes lässt sich in gleicher Weise auf die Sammlung der Wiener Künstler H. Knöfler sen. & jun. anwenden, welche in ihren 150 Farbenholzschnittblättern in gewissem Sinne eine Kunstausstellung für sich arrangiert hatten.

An der Seite dieser Arbeiten fanden wir herrliche Farbenlichtdrucke von Meissner & Buch in Leipzig und Dreifarbenlichtdrucke von Sinsel & Co. in Leipzig. Desgleichen die bereits eingangs erwähnten Modelle von Maschinen für graphische Zwecke von A. Fomm und K. Krause in Leipzig, Schriftgiesserei- und Messingerzeugnisse von J. G. Schelter & Giesecke, welche auch einige ihrer Probenbücher etc. ausgestellt hatten. Die Firma C. Grumbach in Leipzig brillierte mit ihrem bereits besprochenen Chicagoer Ausstellungsplakat. Die Firma C. F. Rühl, Schriftgiesserei in Leipzig, war mit ihrem Gesamtprobenbuche vertreten. Eine grosse Anzahl Firmen der Papierbranche hatten diese Abteilung mit ihren Erzeugnissen ebenfalls bereichert. — Neben unzähligen anderen Sachen sind noch last not least die Arbeiten der kgl. Kunstakademie zu erwähnen, die insofern von Interesse waren, als sie dem grossen Publikum vor Augen führten, wie an dem betreffenden Institut gearbeitet wird und was für Arbeiten daselbst geliefert werden.

Alles in allem müssen wir konstatieren, dass die Gesamtausstellung einen vollauf befriedigenden Eindruck auf den Besucher gemacht hat, und die eigentlichen technischen Leiter derselben, die Herren Generalkonsul *C. B. Lorck* und Custos am Buchgewerbemuseum *K. Burger*, es vortrefflich verstanden haben, ein Bild der gesamten graphischen Thätigkeit in übersichtlicher Anordnung darzustellen, wofür ihnen ausser dem zahlreichen Besuche des Publikums noch der spezielle Dank der Leipziger wie auch der zu Cantate anwesenden fremden Fachwelt sicher ist.

Auf jeden Fall muss der buchgewerblichen Jahresausstellung, wie sie nun seit mehreren Jahren arrangiert wird, ein ausserordentlicher Wert in technischer wie auch in buchhändlerischer Hinsicht zugesprochen werden, sie bildet für die Fachwelt ein Ereignis und ist für das grosse Publikum bereits ein Bedürfnis geworden.

Graphische Ausstellung in Christiania.



Die Ende April und Anfang Mai d. J. in Christiania abgehaltene 2. graphische Ausstellung hatte sich eines sehr lebhaften Besuches zu erfreuen. Das Interesse seitens der Fachgenossen sowie des Publikums war ein gleich reges, und es darf behauptet werden, dass dieses Unternehmen, das wesentlich durch die Bemühungen des Herrn Faktor Scheibler zu Stande gebracht wurde, viel zur Beleuchtung der graphischen Künste beigetragen hat. — Ein Teil des sehr reichhaltigen Materials war nachträglich noch vierzehn Tage lang im Bibliotheksaale des dortigen Kunstindustriemuseums ausgestellt.

Zu der Ausstellung hatte die dortige Universitäts-Bibliothek 125 ihrer seltensten Werke ausgeliehen, sowie auch einige Privatleute Beiträge aus ihren Büchersammlungen abgegeben hatten. — Das Hauptinteresse konzentrierte sich jedoch um eine grössere Anzahl französischer Prachtwerke, eine Kollektiv-Ausstellung des Pariser Buchhändler- und Buchdruckervereins »Cercle de la librairie«. Unter den vielen Firmen, die hier vertreten waren, seien nur einige genannt: Hachette, Firmin-Didot & Cie., Emilie Testard, E. Plon, Delagrave, Maison Quantin, L. Baschet, Jouvet & Cie., Ollendorf, J. Hetzel & Cie. u. A. Die Ausführung der französischen Prachtwerke, besonders die der illustrierten, muss als eine vorzügliche bezeichnet werden, und einige z. B. das bekannte Werk »Rembrandt«, »Le capitoles du monde«, »Salon de 1892« »Salon illustré«, »L'art français«, sowie die Photogravüren von A. le Vasseur et Cie. verdienen das höchste Lob. Das Publikum, geleitet von der Tagespresse, war enthusiasmiert über die französischen Arbeiten. Leider war von den deutschen Verlegern dieser Ausstellung nicht die gewünschte Aufmerksamkeit gewidmet worden, um der französischen Ausstellung eine genügende Anzahl deutscher Werke zur Seite stellen zu können. Glücklicherweise hatte die deutsche Reichsdruckerei, sowie das deutsche Verlagshaus, Rich. Bong & Co., eine Auswahl ihrer gediegenen Prachtwerke eingesandt, welche die Begeisterung für die französischen Leistungen einigermassen ins Gleichgewicht brachten. Ebenso waren von Meisenbach, Riffarth & Co. in Berlin eine Kollektion Photogravüren ausgestellt, welche die Bewunderung aller Sachverständigen erregten. Diese Leistungen dürften die von A. le Vasseur & Cie. noch übertreffen. — Von deutschen Accidenzien, deren eine sehr grosse Anzahl ausgestellt war, zogen besonders Julius Klinkhardts, die der Altenburger Hofbuchdruckerei (Watzuliks vortreffliche Arbeiten), Schelter & Gieseckes, Förster & Borries', Genzsch & Heyses Schriftproben und die der Mahlschen Druckerei in Bruneck die Aufmerksamkeit der Fachgenossen auf sich. (In dieser Branche hatten die Deutschen keine französische Konkurrenz zu befürchten.) Dahingegen machten in der Abteilung für englische Arbeiten die der Montfort Press in Leicester berechtigtes Aufsehen. Hier hat der strebsame Accidenzsetzer, auch der Deutsche, noch etwas zu lernen. Die Arbeiten dieser Firma (Faktor Robt. Grayson) zeichnen sich durch einen Reiz aus, der in der einfachen, aber pikanten Art des Satzarrangements, nicht weniger aber auch in der delikaten Farbebehandlung zu suchen ist. — In der Abteilung für Lithographie erwarben sich die Arbeiten der österreichischen Staatsdruckerei allgemeine Bewunderung. Besonders aber zogen die vorzüglichen Reproduktionen persischer Teppiche die Aufmerksamkeit der Fachkenner auf sich. In dieser Abteilung war auch die Firma Julius Klinkhardt hervorragend repräsentiert, ebenso die Stein- und Kupferdruckerei der norwegischen Landesvermessung. Von den skandinavischen Ausstellern verdienen die schwedischen Firmen Wald. Zachrisson und Bolinder in Gotenburg sowie Albert Bonnier in Stockholm rühmend genannt zu werden; aber auch die norwegischen Firmen Fabritius & Sönner, Morten Johansen samt der Centraldruckerei stehen den schwedischen in solider Druckausführung, besonders der merkantilen Arbeiten in keiner Weise nach. Auch Dänemark war durch P. Petersen, Fr. G. Knutzon und Truelsen in Kopenhagen repräsentiert.

Schriftprobenschau.



ie Schriftgiesserei J. John Söhne in Hamburg bringt nach längerer Pause wieder eine Neuheit auf den Markt, und zwar ist dies eine Serie »*Moderne Linien-Ornamente*«. In der Hauptsache wohl für Arbeiten der »freien Richtung« bestimmt, lassen sich diese Ornamente auch sehr gut zu jeder anderen Arbeit verwenden. Wir drucken das Figurenverzeichnis genannter Ornamentserie auf Seite 253/254 ab, damit sich unsere Leser ein Bild von der grossen Verwendbarkeit derselben machen können.

Eine grössere Anzahl von Novitäten überwies uns wiederum die Schriftgiesserei J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. Wir bringen dieselben auf den Seiten 255/256 und 257/258 zur Kenntnis unserer Leser. Was zunächst die *Einfassung Serie 140* betrifft, so spricht dieselbe für sich selbst; es ist wohl kaum daran zu zweifeln, dass diese Einfassung einen grossen Abnehmerkreis finden wird. Wir versuchen die praktische Verwendbarkeit derselben durch einige Satzbeispiele unseren Lesern vor Augen zu führen. Bemerken wollen wir noch, dass die ganze Serie aus nur 50 Figuren besteht, ein grosser Vorteil anderen Einfassungen gegenüber. Weiter finden unsere Leser einige recht gefällige *Initiale* aus den Serien 131 und 132, dieselben, naturalistischer Zeichnung, werden sich vorzüglich zu Titeln, Prospekten etc. eignen. Auch die *Monogramme*, Serien 108 bis 110, sowie die *Einfassung* Serie 119 werden sicher ihre Liebhaber finden. Bezüglich der auf derselben Seite abgedruckten *Vignetten* können wir das in früheren Heften Gesagte nur wiederholen.

Wilhelm Gronaus Schriftgiesserei in Berlin übersendet uns eine Probe *Renaissance-Initiale* für ein- und zweifarbigen Druck in 3 Graden und zwar 3, 4 und 6 Cicero. Dieselben sind gleich sauber ausgeführt in Schnitt und Zeichnung. Ferner erhielten wir von genannter Giesserei ein Blatt *Neue Untergrund-Muster*, welche sich sehr gut zum Druck von Wertpapieren etc. eignen, sowie eine weitere Probe mit einer neuen *Reklame-Kursiv* genannten Schrift. Sämtliche auf den drei uns gesandten Probeblättern abgedruckten Sachen können wir als praktische Neuheiten bezeichnen. Die Giesserei versendet auf Verlangen Probeblätter dieser Novitäten gratis und franko.

Bei Besprechung des im 6. Hefte befindlichen Probeblattes der *Linien-Ornamente* von Wilhelm Gronaus Schriftgiesserei in Berlin hat sich insofern ein Irrtum eingeschlichen, als wir die auf genannter Probe in der oberen Ecke befindliche Zeile M. Reinhard als zur *Japonais* gehörig bezeichneten; dies trifft nicht zu, dieselbe gehört vielmehr zu der vorstehend erwähnten Garnitur *Reklame-Kursiv*, was wir unsere Leser zu berichtigen bitten.

Von der Schriftgiesserei Benj. Krebs Nachf. in Frankfurt a. M. ging uns die neue Ausgabe ihrer *Oktavschriftprobe* zu. Wir werden dieselbe im nächsten Hefte einer näheren Besprechung unterziehen.

Satz und Druck unserer Probeblätter.



uf unserer heutigen Beilage P, die eine höchst einfache, dabei aber gewiss ansprechende Ausstattung zeigt, sind es vornehmlich die Vignetten, die Schriften, die Einfassung und das zum Druck benutzte schöne Papier, welche in gefälligster Weise hervortreten, also in bester Weise das von uns immer empfohlene Prinzip grösster Einfachheit und leichter Herstellung dokumentieren. Die *Vignette*, die *Schlusslinie* und die *Schrift* (Cancellaresca) lieferten uns *J. G. Schelter & Giesecke*, während die Einfassung aus der mit den Vignetten sehr gefällig harmonierenden *Rokoko-Einfassung* der *Reinholdschen Giesserei* in Berlin gesetzt wurde.

Blatt U, ein Zirkulär des Typographischen Verlages von Alexander Waldow, ist aus der sehr gefälligen *Excelsior-Schreibschrift* von *Ludwig & Mayer* in Frankfurt a. M. gesetzt, die sich in dieser Anwendung gewiss sehr gut ausnimmt. Ebenso die Zeile »Typographischer Verlag«. Die Auszeichnungsschrift in diesem Zirkulär, sowie die Schriften zur Unterschrift erhielten wir von *J. G. Schelter & Giesecke* in Leipzig. Auch dieses Blatt ziert wieder eine der gefälligen neuesten Vignetten der vorgenannten Schriftgiesserei, ebenso sind die Titelzeilen im Kopf Erzeugnisse dieser Firma. Das *Monogramm* im Kopf lieferte uns die Schriftgiesserei *Julius Klinkhardt* in Leipzig.

Beilage S endlich stellt einen Buchumschlag in 3 Farben dar. An Einfassungen fanden zu demselben die Einfassung Serie No. 74 von *J. G. Schelter & Giesecke* und die *Woellmer'schen Linien-Ornamente* Verwendung, aus denen auch der unten angebrachte Untergrund gesetzt ist.

Der *graue Ton* wurde gemischt aus Glanzweiss, Schwarz und etwas Grün. Das *Bronzerot* lieferten *Kast & Ehinger* in Stuttgart-Feuerbach und das *Schwarz Meilhaus & Scheidig* in Aschaffenburg.

Zeitschriften- und Bücherschau.

— † Seit einiger Zeit lenkt der englische Accidenzdruck die allgemeine Aufmerksamkeit der Fachwelt auf sich und zwar mit einiger Berechtigung. Die englische Druckausstattung, die ja früher, als der satzliche Teil noch im Argen lag, schon verschiedene Eigenschaften aufwies, die man an vielen deutschen Arbeiten leider jetzt noch vermisst — gutes Papier und tadelloser Druck — ist in den letzten Jahren in ein ganz anderes Stadium getreten. Der Geschmack ist ein zielbewusster geworden, eine Veredelung des einst Ziellosen hat stattgefunden. Am besten kann man diese Veredelung an den von einzelnen englischen Firmen herausgegebenen Sammlungen von Druckproben — Accidenzien — beobachten. Die Firma *Topham & Lupton* in Harrogate sandte uns durch Herrn *H. Hoffmeister* in *Leipzig*, der die Sammlung zum Preise von M. 3,50 pro Exemplar ablässt, ein solches Probenbuch für die Zwecke des »Archiv«. Nach eingehender Durchsicht müssen wir zugestehen, dass die beiden Chefs der Firma Topham & Lupton sich in vortrefflicher Weise auf die künstlerische Drucklegung der Accidenzien verstehen. Das Heft enthält sehr schöne Blätter, besonders solche, die durch effektvolle Farbenzusammenstellungen imponieren. Wenn sich im Satz noch einige Härten zeigen, so mag das daran liegen, dass die verhältnismässig noch junge Firma, nicht über einen so enormen Reichtum vom Typen und Ornamentenmaterial verfügt, wie er uns z. B. auf Arbeiten von andern englischen Firmen entgegengetreten ist. Wir wollen nicht unterlassen, das preiswerte Album jedem sich für den Accidenzdruck und -Satz interessierenden Fachmann zu empfehlen.

— § Gelegentlich ihres Stiftungsfestes am 18. März cr. verausgabte die typographische Gesellschaft zu Leipzig den ersten Nachtrag zu ihrem *Bibliothek-Katalog*, der eine reiche Fülle hervorragender Werke enthält. Unter anderem finden sich dort geschichtliche und biographische Werke, Jubiläums- und Festschriften, Lehr- und Hilfsbücher aller Art aufgeführt. Ferner ein Verzeichnis der ständig ausliegenden 30 Fachzeitschriften des In- und Auslandes. Weitere Rubriken bilden die Schriftgiessereiproben, Druckereiproben, Einzelblätter in Mappen von Brot-, Titel-, Zier-, Plakatschriften, Einfassungsmaterial, Vignetten etc. Verschiedenes, technischen und allgemeinen Inhaltes, Prachtwerke. Alte Druckwerke, Accidenzien (ca. 70 Mappen). Illustrationen, Reproduktionsverfahren u. a. m. Interessenten finden in dem umfangreichen Katalog sowohl wie auch in dem Nachtrag gewiss manchen Anhalt beim Suchen nach einschlägiger Litteratur. Der Katalog liegt in den Räumen der Gesellschaft (Buchhändlerhaus) zur Einsicht aus. Beigeheftet ist dem Nachtrag der Geschäftsbericht pro 1892. Daraus ist zu ersehen, dass die Gesellschaft am Ende des Jahres 1892 aus 116 Mitgliedern (davon ca. 40 Prinzipalen) bestand. Vorträge hielten nur Mitglieder, und zwar wurden 21 Themata abgehandelt. Die Gesellschaft wurde, wie bereits früher, auch in diesem Jahre mit einem Betrag von M. 50.— aus der Stiftung eines Menschenfreundes bedacht. An gespendeten Eingängen sind ca. 500 Nummern, darunter recht wertvolle Gegenstände für die Bibliothek verzeichnet. Der Kassenbestand beläuft sich auf 1078.42 M. — Neben vorstehend genannten Drucksachen wurde den Mitgliedern noch ein Jahreskalender, enthaltend Mitgliederverzeichnis Vortragsfolge etc., Adressen etc. überreicht; der als recht praktisch sich erweisen dürfte.

— Die soeben erschienene 7. Lieferung des 15. Bandes der *Meisterwerke der Holzschneidekunst* (Verlag von J. J. Weber in Leipzig) enthält Porträt und Biographie von Peter von Cornelius sowie folgende Abbildungen: Denkmal König Ludwig I. von Bayern in Kissingen von Konrad Knoll. — Das Treppenhaus des Naturhistorischen Hofmuseums in Wien. — Aus dem Chamonixthal: Das Mer de Glace und die Montblanckette. Der Weg nach der Flégère. — Die Verhaftung des Wilderers von August Dieffenbach. — Fingerhackeln von Emil Rau. — In der Mädchenschule von Noé Bordignon. — Im Trauerhause von Luis Alvarez.

Mannigfaltiges.

—* Am 9. Mai verstarb in Bonn a. Rh. Herr *Wilhelm Georgi*, Besitzer der Firma Carl Georgi, Universitätsbuchdruckerei in Bonn a. Rh. — Der Verstorbene war lange Jahre Vorsitzender der Sektion II (Rheinland, Westfalen), sowie Vorstandsmitglied der Deutschen Buchdrucker-Berufsgenossenschaft und des Deutschen Buchdruckervereins. Durch seine aufopfernde Thätigkeit in diesen seinen ehrenamtlichen Eigenschaften wurde er allgemein geschätzt. Seine Freunde und Kollegen werden ihm ein treues und ehrendes Andenken auch über das Grab hinaus bewahren.

—* Am 12. Mai starb in Gries-Bozen (Tyrol) der Begründer der bekannten Firma A. Hogenforst in Leipzig, Herr *Albert Hogenforst*. Zahllose Freunde, seine Beamten und Arbeiter, denen der Verstorbene als Prinzipal ein wohlwollender Freund war, werden sein Andenken in Ehren halten.

—* Am 15. Mai starb der Chef der Firma Meilhaus & Scheidig, Farbenfabrik in Aschaffenburg, Herr *J. Chr. Scheidig* im Alter von 52 Jahren.

—* Am 4. Mai beging die Buchdruckerei und Verlagsbuchhandlung von *J. P. Bachem* in Köln die Feier ihres 75 jährigen Bestehens. — Aus kleinen Anfängen entstanden, beschäftigt die Firma gegenwärtig über 280 Personen, gewiss ein Zeichen regen Vorwärtsstrebens. Wir bringen noch nachträglich der Firma unsere Glückwünsche dar.

— Herr *L. Reiter*, Herzogl. Hofbuchdrucker und Kommissionsrat in Dessau, macht unter dem 1. Mai bekannt dass er seine Buchdruckerei und sein Verlagsgeschäft wegen andauernder Kränklichkeit an Herrn Verlagsbuchhändler *Carl Dünnhaupt* aus Glogau verkauft hat, der dasselbe in unveränderter Weise fortführen wird.

— *Vorsicht beim Drucken von Preislisten.* Die beiden Inhaber einer Leipziger Gummiwarenhandlung hatten von ihren Artikeln Preislisten anfertigen lassen, die ihrem Inhalt nach vor Gericht als unzüchtig befunden wurden. Es mussten sich aber deshalb nicht nur die beiden Geschäftsinhaber, sondern auch der Vertreter einer hiesigen Annoncen-Expedition, der die Preislisten zum Druck gebracht hatte und die beiden Besitzer derjenigen Druckerei, in der die Preislisten gedruckt worden waren, vor Gericht verantworten. Die 3. Strafkammer, die gegen die in Frage kommenden fünf Angeklagten wegen Vergehens nach § 184 des Reichsstrafgesetzbuches unter Ausschluss der Öffentlichkeit verhandelte, sprach den Vertreter der Annoncen-Expedition frei, verurteilte aber nicht nur die beiden Inhaber der Gummiwarenhandlung zu je 80 M. Geldstrafe, sondern auch die beiden Buchdruckereiinhaber zu je 30 M. Geldstrafe.

— *Von der Eisenbahn.* Die *Kgl. preussische Eisenbahn-Verwaltung* beabsichtigt demnächst eine Änderung im Reklamewesen einzuführen, indem Anzeigen-Bücher in den Eisenbahnwagen ausgelegt werden sollen. Die Erlaubnis zum Auslegen dieser Bücher soll im ganzen preussischen Staate an Unternehmer gegen jährliche Pacht vergeben werden. Laut Beschluss der Kgl. Eisenbahn-Direktionen soll infolgedessen den sämtlichen Verlegern der Eisenbahn-Zeitungen, Fremdenführer u. dgl., die Erlaubnis zur Verteilung ihrer Zeitungen auf den Bahnen binnen kurzem entzogen werden.

☛ Das Heft 8/9 erscheint wie in früheren Jahren als ***Doppelheft*** Mitte August. ☚

Inhalt des 7. Heftes.

Das Heft enthält im Ganzen 3 Beilagen. Für das Beiliegen der fremden Beilagen kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl nicht garantiert werden.

Bezugsbedingungen für das Archiv.

Erscheinen: In 12 Monatsheften. (Heft 8 und 9 stets als Doppelheft) jedesmal in der ersten Monatswoche. ☛ Für komplette Lieferung, insbesondere vollständige Beilagen, kann nur den vor Erscheinen des 2. Heftes ganzjährig Abonnierenden garantiert werden.
Bezugsquelle: Jede Buchhandlung; auch direkt vom Verleger unter Kreuzband.
Preis: M. 12,—, unter Kreuzband direkt M. 13,50 nach **ausserdeutschen Ländern** M. 14,40. Nach komplettem Erscheinen Preis pro Band M. 15,— **exkl. Porto.**
Annoncen: Preis pro Petitzeile 25, zweisp. 50, dreisp. 75 Pf. Bei häufiger Wiederholung Rabatt. Kostenanschläge sofort. Beträge vor Abdruck zu zahlen, andernfalls 25 Pf. Extragebühr. Als **Beleg** dienen Ausschnitte, **Beleghefte**, wenn verlangt, kosten je nach Ausstattung M. 1,50–2,50.
Beilagen: Quartblatt M. 20, umfangreichere je nach Gewicht M. 25 etc.
Novitäten in Originalguss finden Anwendung im Text und auf den Musterblättern ohne Berechnung, doch wird bedungen, dass dieselben als Entschädigung für die durch die Aufnahme erwachsenden Mühen und Kosten Eigentum des Verlegers bleiben. Giessereien, welche dies nicht wünschen, wollen sich besonders mit uns vereinbaren.
Klischees von verwendeten **Original-Platten** geben wir ab, liefern auch **Farben, Bronzen, Papiere** etc., wie wir solche benutzen; von allen Diplomen haben wir Blankovordrucke am Lager.
Schriften, Einfassungen etc. aller Giessereien liefern wir zu Originalpreisen.

Annoncen.









Wilhelm Bürger, Leipzig-Reudnitz.

Buchdruck-Walzenmasse-Fabrik.

Speziell: Engl. Fabrikate.

Muster und Preisliste franko. — Export nach allen Ländern.
Eingeführt in allerersten Buch- und Kunstdruckereien des In- und Auslandes.
Nicht teurer als gewöhnliche Fabrikate.

Buchdruck Maschinen, Schriften, Utensilien, Farben etc. Preiswert bei ALEXANDER WALDOW, LEIPZIG.



C. Kloberg, Leipzig



Stahlfröschchen

mit oder ohne Lippe offeriert
Alexander Waldow, Leipzig.

Kolumnenschnur

liefert billigst **Alexander Waldow, Leipzig.**

Otto & Krause

Messinglinienfabrik

64 Gitschinerstr. **Berlin S.** Gitschinerstr. 64

Durch unsere gesetzlich geschützten Spezialmaschinen erzielen die **äusserste Präzision** und **billigste Preise.**

Bestes Hartmetall.



Gebrüder Brehmer

Maschinenfabrik
Leipzig-Plagwitz.

Spezialität:

Draht-Heftmaschinen

zum Heften von Broschüren, Büchern, Blocks, Kartonnagen etc.

Faden-Buchheftmaschinen.

Lederschärfmaschinen.

Heftdraht. — Heftklammern.





Die Messinglinien-Fabrik von

Gebr. Brandt in Quedlinburg

empfiehlt als Spezialität

Messinglinien in allen Mustern, neue Inserateinfassungen in Messing, neue Schlusslinien in Messing etc. etc. unter Garantie für bestes Metall sowie genaueste Arbeit. Messingspatien und Durchschusse sehr vorteilhaft und nicht teurer als Blei. Ermässigter Preiskurant sowie Probebuch unserer Erzeugnisse gratis und frei.



Weilhaus & Scheidig

Aschaffenburg a. M.

ff. Buch- und Steindruckfarben.

Firnis- und Rußbrennerei.

Zeugnisse erster Firmen des In- und Auslandes.



Ein tüchtiger

Terrain-Lithograph

findet Engagement. Offerten durch

R. Lechner's

k. u. k. Hof- und Univ. Buchh.

(Wilh. Müller)

Wien, Graben 31.



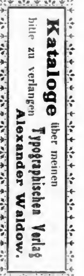


Maschinenfabrik Johannisberg
Klein, Forst & Bohn Nachf.
Geisenheim im Rheingau
liefert
Schnellpressen für Buch-, Stein- und Lichtdruck
bester Konstruktion und Ausführung.
Preislisten stehen auf Wunsch gratis zur Verfügung.
Gegründet 1846.
Gegründet 1846.



Telegramm-Adresse: Kastinger Stuttgart.
Fabrik von
Farben für
Buch- u.
Steindruck
Kast & Ehinger
Stuttgart
Gegründet 1865.
Firnisse
Walzenmasse
Export
nach allen Ländern.
Fabrikzeichen
Prämiiert auf vielen Ausstellungen.







der Firma

TOPHAM & LUPTON, Harrogate,

in eleganter moderner Ausführung.

50 Seiten Quart. Preis: Mark 3,50 franko.

Zu beziehen durch

Heinrich Hoffmeister, Leipzig,

Körnerplatz 4.

Systematische gusseiserne

Formatstege



in anerkannt vorzüglicher Ausführung
— Garantierte Genauigkeit —
Grosse Dauer — Billige Preise.

Gustav Maak

Maschinen-Fabrik

Köln-Ehrenfeld.

Plakatschriften in reichster Auswahl, in jeder Grosse

Plakateinfassungen wirksamster Art

Vignetten für Plakate

Ornamente

Zierstücke

Holzschriften-Fabrik

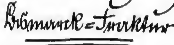
J. G. Schelter & Giesecke

Brüderstrasse 26/28 ✿ **Leipzig**

Durch Ausstattung unserer Holztypen-Fabrik mit den vorzüglichsten, zum Teil von uns selbst konstruirten Präzisionsmaschinen und durch Verwendung nur des besten Materiales sind wir in der Lage, nunmehr auch auf diesem Gebiete das Exakteste und Dauerhafteste zu liefern.

Musterbuch zu Diensten

Wer neue Werk- und Zeitungsschriften anschaffen will, versäume nicht, sich franco die Proben unserer



kommen zu lassen.

Benjamin Krebs Nachfolger

Frankfurt am Main.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlichst meine

Messinglinien-Fabrik

und

mechanische Werkstätte

für

Buchdruckerei-Utensilien.

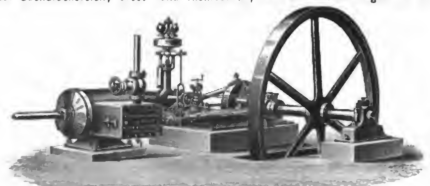
Berlin, SW., Belle-Alliance-Str. 88.

H. Berthold.

Eincylinder- und Compound-Dampfmaschinen

mit Präcisions-Ventil- und Schiebersteuerungen
von 3 bis 400 Pferdekräften

für Buchdruckereien, Gross- und Kleinbetrieb, elektrische Lichtanlagen etc. etc.



Dampfkessel aller Systeme bis zu den grössten Dimensionen.
Transmissionsanlagen nach amerikanischem System (Cresson), leichter aber doch widerstandsfähiger Bauart und wenig Betriebskraft beanspruchend.

Georg Friedrich Giesecke vorm. Vogel & Co., **Leipzig-Neusellerhausen.**

Ausführliche Preislisten zur Verfügung.

Ch. Lorilleux & Cie.

16 rue Suger **Paris** rue Suger 16

gegründet 1818

auf den Weltausstellungen mit 2 Ehrendiplomen und 9 Medaillen ausgezeichnet, empfehlen ihre

schwarzen und bunten

Buch- u. Steindruckfarben

anerkannt bester Qualität.

Farbenproben und Preislisten stehen auf Verlangen gern zu Diensten.

Vertreter für Deutschland
Fritz Becker
rue Suger 16. Paris, rue Suger 16.

EDM. KOCH & Co.

fertigen sämmtliche
Schriften u. Gravuren
für Buchbinder.

MAGDEBURG

Erhielt den **einzigen ersten** Preis in Melbourne **Colt's Armory** welcher auf Tiegeldruckpressen vergeben wurde.

TIEGELDRUCK-SCHNELLPRESSE

mit Cylinder-Farbewerk und Druckregulirung.

4 Grössen, 20/33 — 35,5/61 cm Tiegelgrösse. **Für Fuss- und für Motoren-Betrieb.**

Im Konstruktions-Prinzip ähnlich Gally's Universalpresse, zeichnet sich Colt's Armory Presse durch verschiedene äusserst praktische Verbesserungen aus, wodurch dieselbe zu der leistungsfähigsten der jetzt vorhandenen Tiegeldruckpressen wird.

Der Hauptwert der neuen **Colt's Armory Tiegeldruck-Schnellpresse** liegt in deren unübertroffen **praktischem Konstruktionsprinzip**, der **durablen Bauart** und dem **vorzüglichen Material.** Die Kombination des Cylinder-Farbewerks, welche die **vorzüglichste Farbeverreibung** und exakteste Regulirung der Farbeverteilung gewährt, der genaue parallele Druck, durch welchen die Schrift geschont wird, sichern dieser Presse ihre bevorzugte Stellung als **ausgezeichnetste Tiegeldruckschnellpresse für den feinsten Accidenzbuchdruck.**

Hierzu kommen noch die folgenden Vorzüge: beste und schnellste Druckregulirung, sofortige Druckabstellung und Abstellbarkeit der Auftragwalzen während des Druckes. — Genügende Ruhelage des Tiegels beim Einlegen resp. Anlegen, sowie der sichere ruhige Gang der Presse garantiren genaues Register auch ohne Zuhilfenahme von Punkturen. — **Beseitigung der Tiegelfedern und Ersatz durch eine Führungskurve.** — Die Schnelligkeit des Druckes hängt lediglich von der Befähigung des Einlegers ab und verträgt die kräftige, durchaus widerstandsfähig gebaute Presse den schnellsten Gang.

Für die Pressen No. 3 und 4 empfiehlt sich in solchen Fällen, wo Elementarkraftbetrieb ausgeschlossen ist, die Zuhilfenahme eines Kurbelmechanismus, der so angeordnet wird, dass der Dreher dem Einleger gleichzeitig beim Treten beizustehen vermag.

Ausführlichere Beschreibungen mit Grössen- und Preisangaben, sowie Verzeichnis der Firmen, welchen wir Pressen lieferten, stehen gern zu Diensten.

General-Vertretung für das Deutsche Reich, Österreich-Ungarn, Donaufürstentümer, Holland, Belgien, Dänemark, Norwegen, Schweden, Russland:

J. G. SCHELTER & GIESECKE in LEIPZIG.

Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.



Programm.

1. Walküren-Ritt .... Wagner
2. Ouverture zu Zampa .. Flotow
3. Wiener Blut .... Strauss
4. Rhapsodie hongroise . Liszt

5. Festmarsch ..... Bilse
6. Am Meer, Lied ... Schubert
7. Rheinsagen, Potpourri Latan
8. König Karl-Marsch Unrath



Leipzig, den 5. Mai 1893.

P. P.

Hiermit erlaube ich mir, Ihre Aufmerksamkeit auf meinen bereits vor zweiunddreißig Jahren begründeten

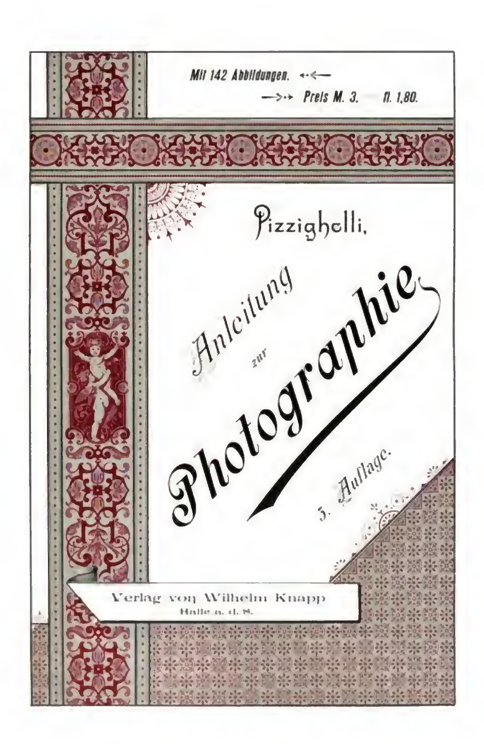
Typographischen Verlag

zu lenken. Derselbe umfaßt, stets bereichert und erneuert, Hand- und Lehrbücher, wie eine große Zahl Werke über die Technik der Buchdruckerkunst und der übrigen graphischen Künste und erfreut sich seit jeher einer großen Beliebtheit in den Kreisen der Angehörigen der graphischen Künste.

Ein Verzeichnis dieses Verlages ist auf der dritten Seite jeden Umschlags meines Archiv für Buchdruckerkunst abgedruckt, wird auch auf Verlangen sofort gratis und franco zugesandt.

Hochachtungsvoll

Alexander Waldow.


Mit 142 Abbildungen.
Preis M. 3. fl. 1,80.
Pizzighelli.
Anleitung zur Photographie
3. Auflage.
Verlag von Wilhelm Knapp
Halle a. d. S.



30. Band. 1893. Heft 8/9.

Die Stereotypie.

(Fortsetzung.)

Auf Grund bewährter Quellen und praktischer Erfahrungen dargestellt von

Christian Höhn und H. Schwarz.



Bei kleineren Platten, die schon an und für sich einen längeren Anguss bekommen, giesst man so lange, bis das Metall sich oben im Instrumente zeigt; sind jedoch grössere Platten zu giessen, die das Giessinstrument ganz oder doch fast ganz füllen, so würde das überstehende Metall nicht genug Druck auf die Platte ausüben. Man legt deshalb bei solchen grossen Platten, wenn das Instrument geschlossen und umgekippt ist, in den schrägen Anguss des Instruments auf die hervorstehenden Schenkel des Giesswinkels genau in das Dreieck passende eiserne Keile und schliesst damit gewissermassen den Anguss an der Seite. Dann kann man, ohne dass das Metall an den Seiten entweicht, den schrägen Anguss ganz vollgiessen und erzielt hierdurch den erforderlichen Druck auf das eben eingegossene Metall.

Es sei hierbei noch bemerkt, dass man das Metall, bevor man einen Löffel voll zum Giessen ausschöpft, von Grund auf gut durchrühren muss, da das Antimon, spezifisch leichter als das Blei, an der Oberfläche schwimmt und man im Unterlassungsfalle sehr ungleiche Platten, betreffs der Güte des Metalles erzeugen würde. Auch ist zu beachten, dass man einen so grossen Giesslöffel anwenden muss, der genügend Metall enthalten kann, um das Giessinstrument auf *einmal* zu füllen. Wäre dies nicht der Fall, so würde das eingegossene Metall in der Zwischenzeit, bis man einen zweiten Löffel voll aus dem Kessel ausschöpft, schon erstarren und das nachgegossene keine Verbindung mit dem ersten eingehen, auch der nötige Druck nur einen Teil der Platte treffen.

Wenn das eingegossene Metall erstarrt ist, was bei kleinen Platten sofort, bei grösseren nach einer oder zwei Minuten geschehen ist, legt man das Instrument wieder wagrecht, öffnet die Bügelschraube und hebt das Oberteil des Instruments auf. Die glatte Rückseite der Platte, vom Giesswinkel eingeschlossen, liegt nun zu Tage. Die kleine Schraube des Giesswinkels wird geöffnet, dieser selbst auseinander geschoben, abgehoben und an den Deckel des Instruments angelehnt. Man hebt alsdann die Platte samt Matrize vom Instrumente, die Hand gegen die Hitze mit einem Tuch oder Lederlappen schützend, legt sie auf ein zur Hand stehendes Fundament oder einen Tisch und fährt mit dem Giessen einer zweiten Matrize fort.

Sobald die gegossene Platte so weit abgekühlt ist, dass man sie mit den Händen regieren kann, wird die Matrize sorgfältig abgehoben, indem man beim Angussbogen anfängt und sie ruckweise abwärts zieht. War die Matrize einigermassen tief eingeschlagen, so wird sie ziemlich festsitzen, da sich das Metall scharf und fest in alle Zwischenräume setzt, war jedoch beim Formen die gehörige Sorgfalt angewendet und namentlich nichts durchgeschlagen, so wird sie sich auch ohne zu zerreissen oder Schaden zu nehmen, von der Platte trennen lassen. Geschieht dies nicht und will sich die Matrize nicht lösen, so ist an einzelnen Stellen Metall zwischen die Blätter derselben geflossen und ein zweiter Abguss unmöglich gemacht. Hat man die Matrize beim Abheben zerrissen und sitzen nun hin und wieder einzelne Partieen derselben fest an der Platte, so befeuchte man diese mässig mit einem Schwamme und suche mit der Ahle oder dem Nagel

erst die Ecken zu lösen und so wenig wie möglich auch noch diese Stücke zu zerreissen; je kleiner ein solches Stück Matrize ist, desto schwieriger löst es sich ab. Übrigens ist die Erfahrung hierin der beste Lehrmeister und sollte durch Obiges auch nur die Andeutung gegeben werden, wie man sich in vorkommenden Fällen zu verhalten hat.

Die Prozedur des Giessens ist hiermit beendet und bleibt nun noch übrig, die Platten, wenn mehrere Kolumnen in einem Stück zusammengegossen wurden, zu zerschneiden und Facetten anzuhobeln, wenn sie auf Untersatzklötzen gedruckt werden sollen. Sind Vignetten oder kleinere Sachen stereotypiert, die öfters gedruckt werden, so befestigt man diese auf Mahagoni-Holzklötze, die vom Tischler so angefertigt werden müssen, dass sie mit der Stereotypplatte genau Schrifthöhe ausmachen.

Das Aufstiften kleinerer Platten, als Etiquetts etc., besonders aber einzelner Rubrikzeilen, Kolumnentitel etc. auf Holzklötze, wie solche vielfach besonders bei Zeitschriften und Tageblättern angewandt werden, ist, abgesehen von der mühsamen Arbeit, auch deshalb nicht zu empfehlen, weil das Holz sich durch Nässe verzieht und der Drucker beim jedesmaligen Druck genötigt ist, dieselben wieder aufs Neue zu justieren.

Dem zu entgehen, kann man solche Sachen gleich auf Schrifthöhe stereotypieren.

Die Bereitung der Matrize ist ganz dieselbe wie beschrieben nur bedarf man beim Guss statt des dünnen Giesswinkels eines solchen, der auf ganz genaue Schrifthöhe angefertigt ist. Um aber bei grösseren Sachen nicht gar zu schwere Stücken zu erhalten, kann man diese auch mit Hohlfüssen giessen. Zu diesem Zwecke sind mehrere eiserne Stäbe von je zwei, vier, sechs und acht Cicero Breite anzufertigen, die circa drei Cicero dick, auf der einen Seite ganz gerade, auf der anderen jedoch halbrund oder konisch sind. Diese Stäbe müssen die gleiche Länge wie die Schenkel des Giesswinkels haben. Drei Cicero vom Ende auf beiden Seiten sind kleine halbrunde Zapfen angenietet, die ungefähr drei Cicero lang sind und in Ausschnitte passen, die auf der oberen Seite des Winkels Platz fanden.

Die Matrize wird nun ebenfalls auf die Unterplatte des Giessinstruments gebracht, der Winkel auf die Breite derselben gestellt und genau auf die Einfassungsränder gelegt; sodann wird einer der Stäbe mit seinem Zapfen in die Einschnitte des Winkels gelegt und zwar so, dass die flache Seite nach oben, die halbrunde der Matrize zugekehrt ist. Die Stäbe müssen je nach der Breite der Matrize gewählt werden, doch immer so, dass an den Seiten zwischen Stab und Winkel noch genügender Raum für den Fuss des Gusses bleibt, auch müssen dieselben so genau gearbeitet sein, dass, nachdem sie in den Winkel eingelegt sind, alles eine genaue und gerade Oberfläche bildet.

Um einen sauberen Guss zu erzielen, ist es notwendig, dass der schrifthohe Winkel samt den Einlegestäben vorher mit Papier überzogen werde.

Man schliesst alsdann das Instrument, wie oben beschrieben und giesst in die Öffnung zwischen Stab und Winkel das Metall ein.

Da der Guss schon an und für sich dicker und schwerer wie eine gewöhnliche Platte ausfällt, so ist ein sehr langer Anguss nicht erforderlich.

Nach dem Erstarren löst man die Matrize ab und schlägt den Stab mit einem Holzhammer heraus.

Eine praktische Einrichtung zum Guss grösserer schrifthoher Stereotypplatten ist die in Fig. 18 abgebildete Hohlfuss-Gussform.

Dieselbe besteht aus einer eisernen Platte, welche an Stelle des schrifthohen Winkels — dieser wird also zugleich ersetzt — auf die untere Platte des Giessinstrumentes gelegt wird. Sie hat drei fest aufgeschraubte, schrifthohe Randleisten und eine je nach der Grösse der Platte schwankende Anzahl systematisch hergestellte, schrifthohe Aufschubleisten, welche als Auflage für die Matrize dienen. Diese Aufschubleisten können also beliebig auf jede Rippe aufgeschoben werden und somit je zwei derselben stets einer beliebig grossen Matrize entsprechend eingestellt werden.

Fig. 19 zeigt, wie die Matrize auf die Aufschubleisten aufgelegt wird. Das zurückgebogene Papierblatt deutet den üblichen Angussbogen an, der wie beschrieben an die Matrize angeklebt wird. Die mit dieser Hohlfuss-Gussform gegossenen Platten erhalten das in Fig. 20 gezeigte Aussehen.

Wenn nun der Winkel genau auf Schrifthöhe gefertigt war, so wird auch der Guss keines Abhobelns oder Abfeilens am Fusse bedürfen, die Platte liegt vielmehr fertig auf Schrifthöhe vor.

Das Fertigmachen der Platten.

Nachdem man sich von dem tadellosen Ausfall der gegossenen Platten überzeugt hat, schreitet man zu dem sogenannten Fertigmachen derselben, das zunächst damit seinen Anfang nimmt, dass man die immerhin breiten Ränder und den sogenannten Anguss an der Platte beseitigt.

Dies geschieht am besten mit einer Kreissäge. Wo eine solche nicht vorhanden, leistet selbstverständlich eine Handsäge, sog. »Fuchsschwanz«, dieselben Dienste, wenngleich deren Hantierung umständlicher

und anstrengender ist, als ersteres Verfahren. In Abbildung 21 drucken wir eine praktisch verwendbare und dauerhaft konstruierte Kreissäge ab und sind wir dadurch einer näheren Beschreibung dieses wichtigen Apparates enthoben. Der immerhin etwas starke Plattenanguss lässt sich auch, besonders bei grossen Platten, durch Abschmelzen beseitigen. Dies geschieht in der Weise, dass man die zu beseitigende Partie einfach in den noch mit flüssigem Zeug gefüllten Schmelzkessel vorsichtig hinein hält und so das Abschmelzen beobachten kann. Grosse Vorsicht ist hier natürlich notwendig.

Das Zerschneiden der Platten — d. h. sobald mehrere Kolumnen zugleich stereotypiert wurden — geschieht ebenfalls mit der Kreissäge. Auch hierzu bedarf es einiger Übung, um *gerade* durchzuschneiden. Man ritzt sich mit einem Stichel den Weg, den die Säge nehmen soll vor, und blickt beim Schneiden unverwandt auf diesen vorgezeichneten Strich. Der Arm folgt dann unwillkürlich dem Auge.

Das weitere Fertigmachen der Platte geschieht auf dem Bestossinstrument, das entweder mit der Kreissäge verbunden sein kann (s. Fig. 21) oder aber auch in besonderer Konstruktion erhältlich ist (s. Fig. 22).

Die Einrichtung eines solchen Hobel- oder Bestosszeuges ist fast dieselbe wie die einer Tischlerbestosslade. An der einen Seite dient sie zum rechtwinkligen Hobeln der Platten, in dem letztere an eine *mit der Seitenfläche rechtwinklig* aufgeschraubte Schiene angelegt und der nur schwach gestellte Hobel an dieser Seite geführt wird.

Zum Anhobeln von Facetten — seitlichen Abschrägungen — kann man bei einiger Übung denselben Hobel verwenden, indem man ihn schräg im Winkel der Facette an der Platte vorbeiführt. Besser ist es allerdings man bedient sich zu diesem Zwecke eines zweiten Hobels, eines sog. *Facettenhobels*, der durch die eigenartig abgeschrägte Form der Schneide des Hobeleisens statt einer geraden eine abgeschrägte Kante hobelt.

Zeigt die Platte erhöhte Ausschlussstellen, die möglicherweise beim Druck mitdrucken — schmieren — könnten, so werden diese durch Wegstechen mit dem Stichel oder seitliches Wegschlagen mit Stemmeisen und Hammer tiefer gelegt. Besonders an den Rändern und Ecken der Kolumnen wird sich dies notwendig machen.

Es bleibt nun zunächst noch übrig, einige Worte über das *Korrigieren von Stereotypplatten* zu sagen. Fällt eine Platte beim Gusse nicht sauber aus, so dass voraussichtlich mehrere Buchstaben zu erneuern sind, oder ist nachträglich noch ein Satzfehler entdeckt, so ist es unbedingt vorteilhafter, eine ganz neue Matrize zu machen, vorausgesetzt, dass der Satz noch nicht wieder auseinander genommen ist. Ist dies aber der Fall, oder wird während des Druckes ein Buchstabe lädiert, so muss man zum Korrigieren seine Zuflucht nehmen.

Die Platte muss zu diesem Zwecke sauber gewaschen werden, da das Lot an unreinen Stellen nicht haftet. Mit einer eckig geschliffenen Ahle wird nun die Stelle, wo der schadhafte Buchstabe steht, durchbohrt und sodann das Loch von der Rückseite der Platte mit einem schmalen Messer oder einer kleinen Feile so viel erweitert, dass die Type durchgesteckt werden kann. Das Loch darf aber nicht gleich gross gestochen werden, da man sonst den einzulötenden Buchstaben nicht in richtige Linie mit den anderen Wörtern oder Buchstaben bringen kann. Ist die entsprechende Öffnung vorhanden, so legt man die Platte auf ein mit einem Papierbogen bedecktes Fundament oder Lithographiestein, mit dem Bilde nach unten, drückt den einzulötenden Buchstaben fest bis auf den Grund nieder und richtet ihn mit einem kleinen Winkel gerade. Sollte das Loch etwas zu gross ausgefallen sein, so dass der Buchstabe wackelt, so müssen kleine Bleispäne an den Seiten eingefügt werden. Der einzulötende Buchstabe sowohl wie auch die Platte müssen dort wo das Lot haften soll mit einem Messer oder Stichel blank geschabt und mit etwas Lötwasser*) betupft werden. Mit einem heissen Lötkolben, der des öfteren einmal durch leichtes Abfeilen der Lötfläche gereinigt werden muss, wird nun das auf der Rückseite der Platte überstehende untere Ende des Buchstabens einfach weggeschmolzen und das Ganze mit etwas Schnelllot**) oder Zinn verstrichen. Etwaige Unebenheiten auf der Rückseite der Platte werden mit der Feile geebnet.

Das Einsetzen von Buchstaben, besonders wenn deren viele und nahe aneinander oder übereinander zu erneuern sind, bedarf einer ganz besonderen Übung; es ist deshalb immer vorzuziehen, wenn irgend möglich eine neue Platte zu machen, deren Anfertigung, abgesehen von der Korrektheit, keineswegs längere Zeit in Anspruch nimmt als das Einsetzen und Verlöten mehrerer Buchstaben.

*) *Lötwasser* bereitet man, indem man in ein Glas 12 Gramm Salzsäure giesst und so viel Zink hineinthut, als sich darin auflöst. Das Auflösen des Zinks muss an der freien Luft geschehen, da die aufsteigenden Dünste der Gesundheit schädlich sind.

**) *Schnelllot* besteht aus einer Mischung von 50 Teilen Wismut, 25 Teilen Zinn und 25 Teilen Weichblei. Man schmilzt zuerst das Zinn in einem eisernen Löffel, gibt dann den möglichst klein geschlagenen Wismut und nach vollständiger Verbindung dieser beiden Teile das Blei hinzu.



Fig. 18. Giess-Instrument mit Hohlfuss-Gussform von J. G. Scheiter & Giesecke in Leipzig.



Fig 20. Schrifthohe auf Hohlfuss gegossene Stereotypplatte.

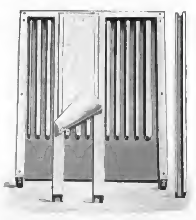


Fig. 19 Hohlfuss-Gussform mit aufgelegter Matrize. Das zurückgebogene Papierstück stellt den Angussbogen vor.



Fig. 21. Kreissäge mit Bestosszeug von A. Hogenforst in Leipzig.



Fig. 23. Vertikalsage mit Löcher-Bohrapparat von A. Hogenforst in Leipzig.

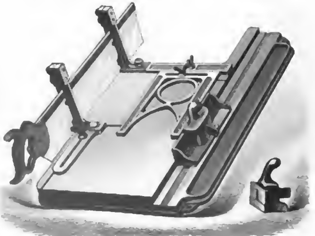


Fig. 22. Kantenbestosszeug mit Handsägeapparat von J. G. Scheiter & Giesecke in Leipzig.

Sehr häufig wird es vorkommen, dass nicht nur Buchstaben und Wörter, sondern ganze Teile in eine Platte eingesetzt werden müssen. Auch wird sich oftmals das Aussägen einzelner Stellen in der Platte notwendig machen, z. B. behufs Einsetzen oder Einlöthen von Galvanotypen, Klichees etc.

Zu diesem Zwecke bedient man sich einer etwas kräftigen Laubsäge. Wo es die Mittel gestatten, kann jedoch auch die Anschaffung der in Fig. 23 gezeigten praktischen Maschine, die zugleich einen Löcherbohrapparat enthält, befürwortet werden. Sie leistet vortreffliche Dienste in jeder Beziehung.

Verschiedene praktische Winke für die einzelnen Arbeiten des Stereotypeurs werden wir als spezielles Kapitel behandeln und sind wir nun gewissermassen mit dem ersten Abschnitt des praktischen Teiles unserer Arbeit zu Ende, d. h. mit dem fortschreitenden Entwickelungsgange der auf dem Wege der Warmstereotypie erfolgenden Plattenherstellung.

(Fortsetzung folgt.)

Stahl-Perforierlinien für runde Löcher.

Zur schnellen und billigen Herstellung von perforierten Druckarbeiten, bei welchen auf ganz exakte Arbeit weniger Wert gelegt wird, hat die Schriftgiesserei *Schelter & Giesecke* eine Rundloch-Perforierlinie, ähnlich den bisher gebrauchten Schnitt-Perforierlinien konstruiert, welche in den Satz eingestellt und, mit diesem zusammen geschlossen, in die Presse genommen wird. Diese Perforierlinien bestehen aus Halbpetit starken Messinglinien, in welche glasharte Stahlstifte eingelassen und verlötet sind.

Die Perforation erfolgt zugleich mit dem Druck. Auf dem Tiegel oder Cylinder ist, nach erfolgter Zurichtung, ein Streifchen Karton, Blei oder Celluloid, dem Stande der Perforierlinie entsprechend, aufzukleben, wodurch sich die Stifte der Linie, welche gleichzeitig mit dem Satz eingefärbt werden, sehr kräftig in das zu bedruckende Papier einprägen und dabei eine Reihe *schwarzer vertiefter Punkte* erzeugen, die nicht nur den mit der Maschine gelochten täuschend ähnlich sehen, sondern denen entlang auch die betreffenden Papierteile leicht abzutrennen sind. Die Linien sind genau schrifthoch und greifen die Walzen nicht an.

Die nebenstehende Perforierung zeigt, in welcher Weise die neue Perforierlinie arbeitet. Sie wird für viele Druckereien eine grosse Erleichterung bieten, weil sie neben einer nicht unbedeutenden Kostenersparnis auch eine viel raschere Ablieferung der Arbeiten ermöglicht.

Vermittelst der Linien-Biegmaschine kann der Perforierlinie auch eine beliebige, geschwungene oder eckige Form gegeben werden.



Alte Schnitt-Perforierlinie. Neue Rundloch-Perforierlinie.

Die Giesserei liefert diese Perforierlinien in der Regel in Längen von Konkordanzen, auf Wunsch auch in beliebigen Längen von 1 Cicero an bis höchstens 20 Konkordanz aus einem Stück.

Preis:	1—10	Konkordanzen	à 1	Konkordanz	M. 0.60
	11—24	„	à 1	„	„ 0.55
	über 25	„	à 1	„	„ 0.50

1 Sortiment . . . . M. 23.—
(enthaltend 48 Konkordanz in Längen von ½—5 Konkordanz.)
½ Sortiment . . . . M. 12.—
(enthaltend 24 Konkordanz in Längen von ½—5 Konkordanz.)

Elastische Bandverschlüsse an Schnellpressen.



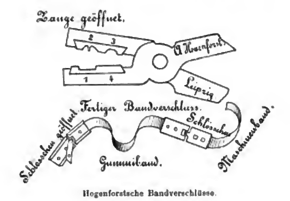
Man hat in jüngster Zeit verschiedene Vorrichtungen ersonnen, um den manchmal recht grossen Schaden, den zerrissene oder von der Führungsrolle abgleitende Bänder an den Druckformen anrichten können, abzuwenden.

Die Vorrichtungen bestanden bis jetzt in verschiedenen Apparaten, welche die Gefahr nicht im voraus abwendeten, sondern erst dann anzeigten, wenn eine solche bereits eingetreten war und wodurch dann die Maschine zum Stehen gebracht wurde.

Wenn das Band infolge des wechselweisen Spannens und Schlaffwerdens nicht mehr genügend straff ist, so gleitet es von der Führungsrolle ab, geht über die Form und richtet dort in der Regel Schaden an. In manchen Fällen ist auch mangelhaftes Nähen die Ursache, dass das Band reisst. Um diesem Übelstande zu begegnen, hat die Firma A. Hogenforst, Maschinenfabrik in Leipzig, einen elastischen Bandverschluss ersonnen, der ein Schlaffwerden und Abgleiten der Bänder von der Rolle unmöglich macht und infolge des mechanischen Verschlusses das Nähen und damit auch das Reissen der Bänder beseitigt.

Der elastische Bandverschluss besteht aus einem 15 cm langen, der Breite des Maschinenbandes entsprechenden, kräftig wirkenden und dauerhaften Gummibande, an dessen beiden Enden je ein durch Charnier verbundenes Messingdoppelschlösschen befestigt ist.

Diese zur Aufnahme der Enden des Maschinenbandes bestimmten Schlösschen besitzen auf der oberen Seite eine Klappe, welche mit dem Finger etwas aufgebogen wird, um die Enden des Maschinenbandes bequem hineinlegen zu können. Nachdem dies geschehen, wird auf das Schlösschen vermittelst der beigegebenen Zange zuerst in deren Einschnitt 1 und 2 ein Druck ausgeübt, welcher den Zweck hat, die beiden Seitenwände des Schlösschens leicht einzubiegen, darauf wird es zwischen dem hinteren Einschnitt 3 und 4 der Zange mit festem Druck platt gepresst. Das Maschinenband muss so lang sein, dass



Hogenforstsche Bandverschlüsse.

das Gummiband des elastischen Verschlusses leicht gespannt ist.

Die Messingschlösschen müssen mit ihrer glatten Seite auf den Rollen laufen. Die elastischen Verschlüsse können auch sehr gut für die häufig schlaff werdenden Bandführungen des Auslegers verwendet werden.

Diese Neuerung, welche sich während einer längeren Probezeit in grösseren Leipziger Offizinen sehr gut bewährte *und schon vielfach eingeführt hat*, ist in das Musterschutz-Register eingetragen als: Bandverschlüsse mit elastischem Einsatz, durch welche das Schlaffwerden, Abgleiten und Reissen von Maschinenbändern verhindert wird.

Selbstthätiger Bogeneinlegapparat

des Ingenieurs Beil.

Lehrer an der Gewerbeschule zu Dresden.



In einer der letzten Hauptversammlungen des *Dresdner Gewerbevereins*, zu welcher auch die Mitglieder der *Innung Dresdner Buchdruckereibesitzer* geladen und zahlreich erschienen waren, führte Herr *Ingenieur Beil* seinen patentierten *selbstthätigen Bogeneinlegapparat* für Buchdruckpressen in flotter Thätigkeit vor.

Nachdem derselbe die für das Abtrennen der einzelnen Bogen vom Stosse — welches die grössten Schwierigkeiten bietet — bisher vorgeschlagenen, aber nicht lebensfähigen Verfahren und die Gründe ihrer Unbrauchbarkeit auf Grund eingehender Versuche klar dargelegt hatte, erläuterte derselbe sein patentiertes Verfahren für diesen Zweck, den dazu dienenden kleinen sinnreichen Apparat, sowie die Vorrichtungen zum Nachstellen des Papierstosses und für den Transport der Bogen an die Marken.

Bei diesem Verfahren wird auch der Luftdruck benutzt, aber nur zum Abtrennen der Bogen vom Stosse, und zwar derart, dass durch einen Sauger nur die Ecke des obersten Bogens angesaugt und sodann behufs Trennens einmal bez. zweimal umgebogen wird. Durch die dabei erhaltene Spannung fallen etwa adhärierende Bogenecken von selbst los oder werden durch die Wirkung eines gepressten Luftstrahles unfehlbar losgeschüttelt. Zum Zwecke des Abhebens klemmt nunmehr ein Finger die abgetrennte oberste Bogenecke am Sauger fest, und derselbe hebt den so mechanisch festgehaltenen und an zwei Punkten belasteten Bogen mit seinem vorderen Teile in die Höhe, wodurch Luft unter denselben tritt und worauf er durch die Zuführung gefasst wird.

Die Vorteile dieses Verfahrens sind in der Hauptsache: Sicherheit im Erfassen und Festhalten des Bogens am Saugapparate, weil nur sehr wenige Saugöffnungen vorhanden sind; denkbar grösste Zuverlässigkeit des Abtrennens durch das Umbiegen der Bogenecke, woselbst dies überhaupt nur möglich ist, und endlich absolute Sicherheit des Abhebens dadurch, dass der Bogen mittelst Finger *mechanisch* festgehalten wird, bis ihn der Transportapparat erfasst, im Gegensatz zu dem jederzeit unzuverlässigen Verfahren, ihn durch Adhäsion, Klebemittel oder Luftdruck festzuhalten.

Eine höchst einfache und mit mathematischer Genauigkeit wirkende Vorrichtung hebt den Papierstoss der Bogendicke und Bogenzahl entsprechend

derart, dass der oberste Bogen immer an derselben Stelle entnommen wird. Der gesamte Apparat hat weiter den grossen Vorteil, dass er ein in sich geschlossenes Ganzes bildet, deshalb sehr leicht an vorhandenen Maschinen angebracht werden kann, dass er ferner nur eine ganz geringe Betriebskraft beansprucht, und dass die Handhabung die denkbar einfachste ist. Herr Beil hat 4 Jahre an seiner Erfindung gearbeitet und sprach am Schlusse seiner Ausführungen Allen, die ihn in seiner Arbeit unterstützt hatten, seinen Dank aus.

In einer längeren Pause wurde der sinnreiche Apparat von den zahlreichen Anwesenden in seiner durchaus sicheren und genauen Wirkungsweise betrachtet und von den Fachleuten höchst günstig beurteilt.

Der Apparat wird wahrscheinlich durch die Maschinenfabrik »Augsburg« in die Praxis eingeführt werden.

Neue Bogenausführung an Buchdruck-Schnellpressen.

System Müllegger und Gebrüder Böhm.

Ueber diese für den Buchdrucker ungemein wichtige Erfindung gibt Herr Buchdruckereibesitzer H. Mühlberger in Augsburg, nachdem in seiner Offizin eine Maschine mit dieser neuen Einrichtung seit 22. Juni in Betrieb gesetzt ist, folgende beachtenswerte Notizen:

»Die mit Schnellpressenbau in der Maschinenfabrik Augsburg beschäftigten Arbeiter *Max Müllegger*, *Benedikt* und *Philipp Böhm*, haben nach langjährigen Versuchen es fertig gebracht, in ihren Musestunden eine einfache, in allen Teilen gut funktionierende Bogenausführung an Schnellpressen herzustellen, die mit dem alten System der Bänder und Schnüre, vollständig bricht.

Bei dieser Vorrichtung fällt zunächst die Vereinfachung der Maschine auf, da alle Teile, welche bisher die Bogenausführung bewerkstelligten, in Wegfall kommen, so dass die Maschine mit diesem System nicht nur vereinfacht, sondern auch in der Länge fast um ein Drittel verkürzt wird, da der Auslegetisch dort aufhört, wo der Karren seinen längsten Weg erreicht, und wo er also nach dem bisherigen System anfängt; dies ist gewiss bei der Platzfrage nicht ohne Belang.

Diese Bogenausführung ist in der mechanischen Werkstätte von *Mebert & Gerber* in *Augsburg*, an einer Zilinder-Tretmaschine Nr. III der Maschinenfabrik Augsburg angebracht worden. Es ist dies zugleich ein Beweis, dass dieses System an allen Maschinen angebracht werden kann*).

Es dürfte kaum einem Zweifel unterliegen, dass von Seite der Buchdrucker diesem System der Vorzug gegeben werden muss, gegenüber dem bisherigen, durch Bänder und Schnüre, und allen mit denselben verknüpften vielfachen Plackereien und dem Zeitverlust herbeiführenden Einnähen und Herausschneiden der Bänder, Einziehen und Auswechseln der Schnüre, das oft durch Reissen der Bänder oder Schnüre Satz und Zurichtung schädigt, wenn nicht noch Schlimmeres verursacht.

Nach dem System Müllegger und Brüder Böhm, sind solche Vorkommnisse absolut ausgeschlossen. Ein Zilinder mit dem Druckzilinder in Verbindung gebracht, führt so sicher, wie dieser selbst funktioniert, die Bogen aus und legt sie aus. Eine Störung ist ausgeschlossen. Ein Bogengeradleger lässt sich überdies leicht in Verbindung bringen. — Bei diesem System ist nicht mehr wegen der Bänder Rücksicht auf den Mittelsteg zu nehmen; beim Druck einer durchgehenden Form ohne Mittelsteg ist keinerlei Veränderung vorzunehmen; es gibt kein Verschmieren des Druckes bei viel Farbe und satiniertem Papier durch alte oder lahme Schnüre, es drückt auch kein Auslegestab auf die Auflage etc. etc.

Erfreulich ist es, dass durch diese Erfindung endlich einmal die Bogenausführung, die entschieden mit der in jeder Hinsicht fortgeschrittenen Technik im Schnellpressenbau nicht Schritt gehalten, eine vollständige und wie zu erwarten steht, durchgreifende Neuerung erzielt worden ist.

Die in Vorstehendem erwähnte Augsburger Tretmaschine Nr. III (grösste Satzfläche 35:52 cm) mit der patentierten Bogenausführung, System Müllegger und Brüder Böhm steht bei mir seit 22. Juni in Betrieb«.

Wir behalten uns vor, über diese wichtige Neuerung Spezielleres zu berichten, nachdem uns Gelegenheit gegeben worden ist, uns eingehender darüber zu orientieren und den betreffenden Apparat sorgsam zu prüfen. Wir möchten aber schon heute darauf hinweisen, dass die uns eingesandten Drucke auf die verschiedensten Papiere (auch Seidenpapier) nichts zu wünschen übrig lassen.

*) Die Firma *Mebert & Gerber* hat die Berechtigung, diese Bogenausführung an alten Schnellpressen anbringen zu dürfen.

Die Fabrikation von Durchschuss und Regletten.

Von Hermann Franz, Leipzig.

Der auf exakteste Ausführung seiner Erzeugnisse Wert legende Buchdrucker stellt an das genau systematische Stimmen des Durchschuss- und Reglettenmaterials, sowie bezüglich dessen Dauerhaftigkeit grosse Anforderungen und bietet dieser Umstand nicht selten Grund zu Reklamationen an die betreffenden Lieferanten. Wir wollen es uns daher nicht versagen, einige Betrachtungen über die Art der Herstellung, sowie über das hierzu verwendete Material zum Besten zu geben.

Der nur schwache Körper und der daraus resultierende Nachteil, dass sich dünne Reglettensorten leicht verbiegen, macht es dem Schriftgiesser zur Pflicht, der Metalllegierung, welche zur Herstellung des Durchschussmateriales Verwendung finden soll, seine ganze Aufmerksamkeit zuzuwenden. Denn sobald Durchschuss und Regletten, sowie alles übrige Schrift-, Linien- und Quadratenmaterial nicht genau den typographischen Massverhältnissen in jeder Beziehung entspricht; ferner wenn es nicht imstande ist allen event. darauf einwirken könnenden Einflüssen, wie Druck, Stoss, Wärme und Säure den gehörigen Widerstand entgegen zu setzen, so ist es für den Setzer, den Drucker, den Stereotypeur etc. unverwendbar und der sachgemässen Herstellung von Druck- etc. Arbeiten nicht nur nicht förderlich, sondern mehr hinderlich.

Die sorgfältig arbeitenden Schriftgiessereien sind denn auch bedacht, diese Umstände in vollstem Masse zu beachten und zu berücksichtigen. Trotzdem kann nicht etwa auch Hartmetall, also mit hohen Prozentsätzen von Antimon, Regulus und Zinn etc. gemischtes Blei, zur Verwendung gelangen, sondern mindere Metalllegierungen müssen für diese Zwecke approbiert und beim Guss benutzt werden, denn erstens würde der Guss aus Hartmetall kaum ausführbar sein, da dasselbe vor dem vollständigen Auslaufen im Instrument schon erkalten, und zweitens würde die Gefahr des Zerbrechens zu gross sein.

Der Guss erfolgte in früheren Jahren zumeist in einem feststehenden Giessinstrument, dem sogenannten »Frosch«, bestehend aus zwei eisernen mit Holzverschalung versehenen Schienen, an deren einer sich ein der Stärke der Reglette entsprechender Vorstoss befand, welcher je nach der Länge der zu giessenden Regletten entsprechend verstellt werden konnte, wie der Verschluss eines Winkelhakens.

Es wurden in diesen Instrumenten Regletten bis zu 10 Konkordanz Länge gegossen. Bei derartigen Längen ist es jedoch mit Schwierigkeit verknüpft, vorher genau die Länge des Instrumentes auf Grund des Gesetzes von der Ausdehnung der Körper durch Wärme festzustellen, daher werden die Regletten stets etwas länger gegossen und darnach durch den Fertigmacher auf die gewünschte Länge bestossen und zwar



Vignette von J. G. Schelter & Giesecke. Ornamente von J. John Söhne, Schriften von diversen Giessereien.

geschieht dies an dem Ende, an dem der Anguss erfolgte.

Auf diese Weise erzeugte Regletten sind nicht in allen Fällen bezüglich der Genauigkeit der Dicke ganz zuverlässig. Ausserdem können sogenannte Bahnen auf diesem Wege überhaupt nicht hergestellt werden. Bei einem anderen Verfahren erfolgt der Guss in einem, dem Stereotypengiessapparat ähnlichen Instrument mit losem Deckel, der aber nach erfolgtem Einguss des Metalls festgeschraubt wird, wobei das überflüssige Metall nach den Seiten entweicht. Die Kegelstärke wird hier also gewissermassen gedrückt. Aus diesen Platten werden alsdann die Reglettenbahnen auf genaue Höhe herausgeschnitten.

Ein weiteres Verfahren besteht darin, dass die Bahnen in gewöhnlicher Länge aber auf stärkerem Kegel gegossen und dann mittels eines besonderen Apparates, dessen Funktion der des Abziehens mit der Ziehklinge gleicht, bearbeitet werden. Die Regletten erhalten auf diese Weise eine durchgehend genaue Stärke, da sie nicht von den Einflüssen der Temperatur im Giessinstrument abhängig sind. Die ersten vollkommeren Maschinen für den Reglettenguss wurden von der Firma Foucher frères in Paris gebaut. Eine nähere Beschreibung dürfte für den verfügbaren Raum zu weit führen. Im allgemeinen gleichen die Maschinen den heute gebräuchlichen Giessmaschinen für Schriftguss und erfolgt der Guss der Regletten auf denselben in langen Bahnen.

In Deutschland sind ähnliche Maschinen bei den Firmen Gebr. Arndt & Co. in Berlin und Gottfried Böttcher in Paunsdorf-Leipzig in Verwendung.



Einfassung von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. Vignette von Paul Leutemann in Leipzig. Schriften von diversen Giessereien.

In Amerika werden die Regletten gewalzt, jedoch bieten die grösseren Kegel wenig Garantie für Dauerhaftigkeit, denn das verwendete Rohmaterial, meist geringer Qualität, ist zu spröde und bröcklig und vermag schon allein bei der Bearbeitung dem Walzwerk nicht genügenden Widerstand entgegen zu setzen.

Bei dünneren Kegeln, also 1 und $1\frac{1}{2}$ Punkt stark, verhält es sich jedoch etwas anders, denn hier müssen leichtflüssige, geschmeidige Metalle zur Verwendung kommen, die auch der nötigen Zähigkeit nicht entbehren dürfen, weshalb ein grösserer Zusatz von Zinn erforderlich ist. Daher sind gewalzte Achtelpetit- und Achteleicero-Regletten allen anderen

vorzuziehen, denn die hierbei verwendeten Metalle besitzen eine grosse Adhäsionsfähigkeit und ihre Urkörperchen schmiegen sich unter dem Druck des Walzwerkes nur noch enger aneinander.

Gegossene Regletten in diesen Stärken werden leicht blasig und löcherig, da die in dem engen Giessinstrument enthaltene Luft im Moment des Giessprozesses nirgends hin zu entweichen vermag, aber auch im Inneren des Gussobjektes selbst keinen Raum findet. Sie setzt sich deshalb an einer beliebigen Stelle fest, wodurch das Metall am Ausfliessen gehindert ist.

Durchschuss in den Längen von 2 bis 4 Cicero wird fast ohne Ausnahme auf der gewöhnlichen Giessmaschine gegossen und ist der auf diese Weise erzeugte wohl hinsichtlich exakter Ausführung und genauer Übereinstimmung in den Kegelstärken und Grössenverhältnissen allem anderen vorzuziehen. Die hierbei zur Verwendung kommenden Metalle sind fast die gleichen wie bei den betreffenden Kegelstärken der Regletten.

Der beste und genaueste Durchschuss ist derjenige, an welchem möglichst wenig oder keine Spuren des Schleifens an den Flächen oder gar des Feilens etwa an den Rändern stehengebliebenen Grates bemerklich sind.

Wenn ich vorher den Stereotypeur erwähnte, welcher für die Güte des Materials ebenfalls in Betracht kommen soll, so geschah dies aus folgendem Grunde. Bei schnellem Trocknen der Matrize auf der Form unter der Presse kann es wohl passieren, dass letztere einmal zu stark angeheizt wird. Die hierdurch entstehenden schädlichen Einflüsse machen sich in allererster Linie bei den schwächeren Typen und dünneren Ausschliessungen bemerkbar. Dieselben sind niemals im Innern ganz ohne Luftblasen. Infolge der Einwirkung der Wärme sucht sich nun die in denselben befindliche Luft auszudehnen und nach erfolgtem Erkalten zeigen die betroffenen Stücke Buckel und Erhöhungen, wenn nicht gar vollständige Veränderungen ihrer Form: Verbiegungen und Verkrümmungen. Bei Typen macht sich dieser Übelstand in der Weise bemerkbar, dass dieselben nach der dem Filze zugekehrten Bildseite oder über dem daneben befindlichen Ausschluss oder Durchschuss wachsen. Wenn die Schuld hierbei auch stets dem Stereotypeur beigemessen werden muss, so steht es doch fest, dass bei weniger porösem Material derartige Übelstände seltener eintreten, so lange der Einfluss der Hitze kein zu grosser ist.

In Zeitungsdruckereien hört man des öfteren die Klage, die Regletten würden kürzer. Dieser Umstand ist ebenfalls auf den Einfluss der Wärme beim Stereotypieren zurückzuführen. Die abwechselnde Einwirkung von Wärme und die plötzliche Erkaltung durch Abkühlen unter der Wasserleitung verändern eben das Metall in der Ablagerung seiner einzelnen Bestand- oder Körperteile. In jüngster Zeit hat man daher vielfach vom Gebrauch der Zeug-Regletten abgelassen und an ihrer Stelle solche aus Messing angeschafft. Die Letzteren stehen ja allerdings höher im Preise, sind aber bei starker Benutzung, sofern sie nicht verbogen und zerstossen werden, relativ billiger.

In England und auch in Amerika sind stellenweis Regletten aus vulkanisiertem Kautschuk, sogenanntem Hartgummi, in Gebrauch, über deren Wert und Verwendbarkeit aber noch nichts in die Öffentlichkeit gekommen ist. Indes dürfte die systematische Genauigkeit derselben wohl zu wünschen übrig lassen; andererseits wirkt die Berührung mit Fett oder Öl durchaus schädlich auf Hartgummi; derselbe wird dadurch vollständig aufgelöst, daher ist eine grosse Dauerhaftigkeit wohl auch nicht anzunehmen.

Was nun die praktische Einteilung der Längen der Regletten anlangt, so geht man wohl gewöhnlich von dem Standpunkt aus, dass die grössten Längen für den Buchdrucker die billigsten und auch praktischsten sind. Das dürfte jedoch kaum zutreffen, denn eine längere Beobachtung erweist, dass grössere Längen öfter zerbrechen oder sich leicht verbiegen als kürzere. Alsdann ist aber auch der mit sogenannten »durchgehenden«, also auf die ganze Breite auslaufenden Regletten durchschossene Satz dem Steigen in der Form viel mehr ausgesetzt, als wenn die Durchschüsse aus mehreren, zum mindesten zwei Teilen bestehen, die verschränkt verwendet wurden. Die allen Anforderungen am meisten entsprechende Einteilung dürfte die in 8, 10 und 12 Cicero Länge sein, da sich hieraus alle kuranten Satzbreiten leicht bilden lassen.

Für Schriftgiessereien.

Beim Durchblättern der Schriftprobenbände unserer Schriftgiessereien hat sich gewiss schon Mancher gesagt: Wie viel Zeit und Mühe haben diese Blätter gekostet, bevor sie dem Auge des Buchdruckers vorgelegt worden? So ist es ja auch! Man geht von dem Standpunkt aus, eine Schrift in ihrer Schönheit und Eigenartigkeit sowie praktischen Verwendbarkeit vorzulegen, um damit zum Kaufe anzuregen. Die Ruhe

„Propaganda“ der Schriftgiesserei J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

No. 6204. Text. 1 Satz ca. 6 Kilo.

Mitteldeutscher Eisenbahnverkehr

23 Ausverkauf zurückgesetzter Möbelstoffe 45

No. 6205. 2 Cicero. 1 Satz ca. 6,6 Kilo.

Orientalische Kunststickerei

No. 6206. 4 Petit. 1 Satz ca. 7,5 Kilo.

Cavalleria Leipzig Rusticana

No. 6207. 3½ Cicero. 1 Satz ca. 9,8 Kilo.

6 Meisterwerke 6

No. 6208. 4½ Cicero. 1 Satz ca. 14,5 Kilo.

Ausverkauf

No 6209. 5 Cicero. 1 Satz ca. 18,7 Kilo.

Handelshaus

Einfassung Serie 142 der Schriftgiesserei J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

7745a 7744a 7743a

7745c 7744c

7743c

Serie 142 a od. b
1 Satz ca. 7.5 Kilo.

Hierzu c, d od. e
zu 1 Satz je 7 Kilo

Serie 142 a—e
1 Satz ca. 36 Kilo

7744d 7743d 7745d

7745e 7744e

7745b 7744b 7743b

„Elektric" der Schriftgiesserei Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M.

No. 937. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 10,—.

Patent- und Musterschutz-Ausstellung
Frankfurt am Main

No. 938. Mittel. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 9,—.

Briefe eines Deutschen aus Ost-Indien
Wiesbaden 456 Karlsruhe

No. 939. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 8,50.

Sozialreform und Volkswirtschaft
Nizza Orb London

No. 940. Text. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 8,—.

Jahrbücher für die Literatur
Ems 4 Sofia 5 Kiel

No. 941. 2 Cicero. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 8,—.

Orient-Reise des Prinzen Heinrich von Preussen
Constitution Scandinavia Ulm

No. 942. Doppelmittel. Min. 12 Kilo, per Kilo M. 7,—.

Erhebungen über den Donau-Schiffverkehr
Römer 67 Basel 89 Worms

No. 943. 3 Cicero. Min. 14 Kilo, per Kilo M. 6,50.

Berlin Hamburg Breslau Leipzig

No. 944. 4 Cicero. Min. 18 Kilo, per Kilo M. 6,—.

Zwickau Hof Chemnitz


Moderner Silhouetten-Schmuck
von
Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei
in Berlin.
Min. 5 Kilo, per Kilo 7 M.
Praktische Neuheit!

in jeder einzelnen Zeile, die Beachtung der Regeln von Symmetrie und Proportion, eine sorgfältige und entsprechende Sperrung der Zeilen, — alles muss dazu beitragen, der Schrift ein schönes, gefälliges Aussehen zu geben. Buchstabenbilder mit grossen freien Räumen, wie Versal A, F, L, P, T, V, W, Y, werden vermieden, Unterlängen fast nie und Oberlängen nur zum Teil gebraucht, so dass nur noch eine geringe Anzahl von Typen zum Satz der Proben verwendungsfähig bleiben. Eine mit Beachtung des Gesagten gesetzte Probekolumne wird natürlich den an eine moderne Schrift gestellten Anforderungen vollkommen entsprechen. — Ganz anders verhält es sich aber oft, bringt ein Käufer eine Schrift zur praktischen Verwendung. — Es stellen sich beim (Accidenz-) Satz allerlei Mängel heraus; ja mancher scheut sich, eine Schriftzeile abzudrucken, ehe er sie mit starken und schwachen Kartenblättern (natürlich auch mit einigem Zeitaufwand), »ausgeglichen« hat.

Man kann nun freilich nicht erwarten, dass sämtliche Typen in jedem vorkommenden Worte gleich gut verwendbar sind, — das wäre gar nicht einmal durchführbar — aber die weitaus grössere Zahl der *Weitedifferenzen* sollte beim Justieren der Schriften ins Auge gefasst werden.

Abgesehen von den überflüssigen »Fleischteilen« mancher Typen, z. B. bei A, V, W, die ja auch neuerdings von Giessereien in der Dickte schwächer geliefert werden, als das Bild es bedingt, also nach beiden Seiten überhängen, dürfte es sich empfehlen, auch einige andere Typen noch in Betracht zu ziehen, z. B. F, P, T,

Polka Termin Fasten

Post Feld

Bei Schriften mit verhältnismässig kleinen Gemeinen*) wäre es gewiss ganz zweckentsprechend, wenn die offenen Typen wie F, P, T unterschnitten geliefert würden, damit derartige grosse Räume, wie die bei den vorstehend abgedruckten Worten, sich nicht bemerkbar machen.

Den Buchstaben F, P, T werden in unserer deutschen Sprache so selten Konsonanten-Oberlängen folgen, dass man lediglich auf die Vokale a, e, o, u Bedacht zu nehmen hätte, die sich dann übrigens dem Versal ganz nahe bringen lassen.

Man wird auch eintretenden Falls lieber ein Kartenblättchen einlegen, um das Abbrechen überhängender Teile zu verhüten, als Worte mit unschönen Räumen zum Abdruck bringen.

Es dürfte, dies zu vermeiden, auch den Schriftgiessereien nicht allzuschwer fallen, die ja derartige Typen entweder schon beim Guss in der Dickte schwächer halten als das Bild es erforderlich machte, — oder mit Maschinen arbeiten, die das früher mühsame und kostspielige Unterschneiden rascher und billiger besorgen. So gut wie Schreib- und Kursivschriften mit überhängenden Teilen gegossen werden, ist es gewiss auch bei den Accidenzschriften, wo es in viel geringerem Maase der Fall ist, möglich zu machen.

Hierbei erwächst dem Buchdrucker *der* Vorteil, dass sich bei dem bestellten Gewichtsquantum anstatt überflüssiger Buchstabenkörper einige der im Satz öfter gebrauchten Typen *mehr* befänden und vielmals Zeit und Mühe beim Satz gespart würde!

*) Smalian (Handbuch für Buchdrucker im Verkehr mit Schriftgiessereien, Verlag von Alexander Waldow,



Leipzig) nimmt bei einer Teilung des Kegels in 5 gleiche Teile an, dass 3 Teile auf das Gemeine ohne Ober- und Unterlängen, 4 Teile auf Oberlängen und Versalien und ebensoviele auf Unterlängen kommen würden.

Stereotypunterlagen und Stereotypdruck.

Keilstegfacette und Ausdehnungsregletten

von Carl Kempe, Nürnberg.


Vor einer Reihe von Jahren trat Herr Buchdruckereibesitzer Christians in Hamburg mit einer Idee hervor, die in Deutschland unbeachtet blieb, durch Dalziel in England aber mit grossem Erfolge ausgebeutet wurde. Diese Idee bestand in der Schaffung von Keilstegen mit zweiseitigem Facettenrand. Wurden zwei Keilstege [Abb.] aneinander, resp. aufeinander gesetzt, so gaben dieselben eine beliebige Kolumne in Oktav, Quart oder Folio ab. Diese Keilstege können mit Hilfe von Verlängerungsleisten beliebig ausgedehnt und dadurch für viele Stereotypdruckzwecke nutzbar verwendet werden. Diese Keilstegfacette verbesserte Carl Kempe nunmehr in einer Form, die manchem Fachgenossen Interesse abgewinnen wird; er zog durch jeden Keilsteg zwei Facettenrinnen, in welchen nach

Belieben eine Schlitzfacette, eine Federfacette oder eine Drehfacette eingesetzt werden kann.

Figur 1 bringt die Keilfacetten mit durchlaufenden Rinnen deutlich zur Anschauung. Auch die Anordnung, dass die Rinnen sich nicht berühren, beruht auf Berechnung. Wenn der Leser nachstehende Zeichnung Fig. 2 betrachtet, so sieht er, aus welchem Grunde die getrennt laufenden Rinnen gewählt wurden.

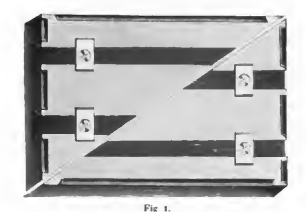


Fig. 1.

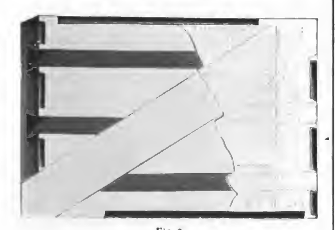


Fig. 2.

Wie oft kommt es vor, dass Stereotypen in der Tiegeldruckmaschine gedruckt werden müssen; für diesen Zweck lässt sich nichts Praktischeres denken als die geschlitzte Keilstegfacette. An zwei Seiten gibt sie dem Stereotyp den Facettenhalt des Steges und an den anderen beiden Seiten tritt die Kempesche Schraubenfacette in ihr Recht. Würden die Keilstege bei grösseren Formen auch nur als Eckstücke benutzt, nachdem das Stereotyp mit Einlagleisten unterlegt war, immer finden sie dankbare Verwendung.

In der Kempeschen Abbildung, Figur 2, sehen wir die Keilstegform für den Werkdruck angewendet. Beide Keilstegfacetten sind mit Dehnungssteg versehen, welcher die verlangte Grösse ergiebt. Die Anfertigung der Keilstegfacetten wird in fünf Grössen vorgenommen:

Nr. I. Gebetbuch-Oktav.

Grösse der Einzelfacette 5 : 8 cm . . . . . à Mk. 1.25
Gesamtgrösse der ungedehnten Kolumne 5 : 8 cm „ 2.50
Hierzu 1 Satz Dehnungsstege von 1, 2 u. 3 cm Breite „ 3.50

Nr. II. Klein-Oktav.

Grösse der Einzelfacette 7 : 11 cm . . . . à Mk. 1.50
Gesamtgrösse der ungedehnten Kolumne 7 : 11 cm „ 3.—
Hierzu 1 Satz Dehnungsstege (4 Stück zu 1, 2, 3 und 4 cm Breite) . . . . „ 4.50

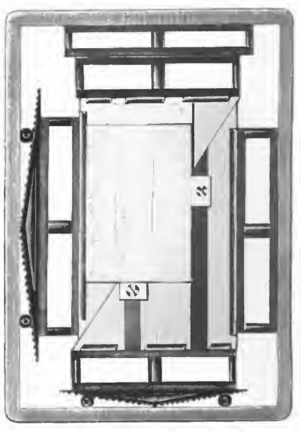


Fig. 3.

Nr. III. Mittel-Oktav.

Grösse der Einzelfacette 9 : 14 cm . . . . à Mk. 1.75
Gesamtgrösse der ungedehnten Kolumne 9 : 14 cm „ 3.50
Hierzu 1 Satz Dehnungsstege von 1—6 cm Breite „ 7.50

Nr. IV. Gross-Oktav.

Grösse der Einzelfacette 12 : 18 cm . . . . à Mk. 2.50
Gesamtgrösse der ungedehnten Kolumne 12 : 18 cm „ 5.—
Hierzu 1 Satz Dehnungsstege von 1—6 cm Breite „ 8.50

Nr. V. Quart.

Grösse der Einzelfacette 15 : 22 cm . . . . à Mk. 3.75
Gesamtgrösse der ungedehnten Kolumne 15 : 22 cm „ 7.50
Hierzu 1 Satz Dehnungsstege von 1—9 cm Breite „ 18.—

Zur Aufklärung diene, dass eine Kolumne Nr. V mit eingelegtem grössten Dehnungssteg von 9 cm Breite eine Gesamtgrösse von rund 22 : 30 cm

erhält und dass diese Grösse noch durch Hinzufügen von Regletten etc. beliebig erweitert werden kann. In Werkdruckereien insbesondere wird die Keilstegfacette bald Anerkennung finden, sie dürfte ihrer ausserordentlichen Verwendbarkeit wegen geeignet sein, den gewöhnlichen Facettensteg vollständig zu verdrängen. Der Keilfacette mit Schlitzrinnen gebührt schon aus dem einfachen Grunde das Interesse eines jeden Buchdruckers, weil sie wesentlich billiger und bei weitem verwendbarer als der alte Facettensteg ist. Der Preisunterschied fällt besonders bei den grösseren Nummern ins Gewicht: es fallen die Mittelstücke und das teure Füllmaterial fort!

Zu beziehen sind diese Facetten durch Carl Kempe in Nürnberg.

Bericht über neue Erfindungen.

Aufgestellt durch das Internationale Patentbureau von Heimann & Co., Oppeln.

Auskünfte und Rat in Patentsachen erhalten die Abonnenten dieses Blattes von obiger Firma gratis.*)

Eine *Typensetzmaschine* für mehrere Schriftarten bildet den Gegenstand eines Patents des Herrn John London Mc. Millan in Ilion, Herkimer, New-York. V. St. A. Die einzelnen Schriftarten liegen hintereinander in mehreren Reihen vertikaler Typenbehälter. Letztere sind an ihren unteren Enden mit Ausstössen versehen. Die nur ein Alphabet umfassenden Tasten und Tastenhebel sind in einem verschiebbaren Rahmen angeordnet. Durch Verstellung dieses Rahmens kann man nach Bedarf die Tastenhebel mit den Ausstössen jeder Typenbehälterreihe kuppeln und so durch Tastenanschlag aus dieser Reihe Lettern entnehmen. Letztere fallen durch ihr Eigengewicht längs konvergierenden Kanälen nach der Sammelstelle. —

Eine *Doppelschnellpresse* hat sich die Maschinenfabrik Augsburg in Augsburg schützen lassen. Die Presse hat zwei gleich grosse Druckzilinder von gleicher Umdrehungsrichtung. Das Einfärben des Satzes erfolgt durch eine Mehrzahl zwischen den beiden Druckzilindern angeordneter Auftragwalzen. Mit einem der Druckzilinder oder mit beiden ist je ein Zuführungszilinder verbunden. Von diesen wird der während des Rückganges des Karrens angelegte Bogen so lange wirkungslos mit herumgeführt, bis ihn die rechtzeitig sich öffnenden Greifer des in der für den späteren Druck richtigen Lage befindlichen Druckzilinders erfassen. Beim nächsten Vorgang des Karrens wird er sodann bedruckt. —

Die Herren Rudolf Andriessen und Fritz Dannert in Berlin und Julius Lincke in Gross-Rosen (Schlesien) haben eine *Mehrfarbendruckmaschine* erfunden. Die in besonderen Farben zu druckenden Teile des Satzes befinden sich in besonderen Kesseln, die mit Ansätzen versehen sind, welche durch Schlitze des Fundaments nach unten herausragen. Das Fundament geht unter mehreren (für je eine Farbe) nebeneinander liegenden Auftragwalzen hindurch. Unter jeder dieser Walzen sind im Maschinengestell vertikal verschiebbare nebeneinander liegende Blöcke angeordnet. Ist ein solcher Block gehoben, so wird dadurch beim Hin- und Hergang des Fundaments derjenige Letternkasten, dessen Ansatz sich in der Ebene dieses Blockes bewegt, angehoben und mit der Farbe der entsprechenden Walze eingefärbt. Das rechtzeitige Anheben der Blöcke geschieht in der Weise, dass sich unterhalb derselben gleichzeitig mit dem Schriftfundament der Maschine ein zweites Fundament bewegt, welches eine der Druckform entsprechende zweite Form aus Prismen von zwei verschiedenen Höhen trägt. Einem jeden mit besonderer Farbe einzufärbenden Letternkasten der Schriftform entsprechend, trägt die Prismenform aus den höheren Prismen gebildete Reihen. Diese Reihen heben nun bei ihrem Durchgang unter den Blöcken die der beabsichtigten Einfärbung entsprechenden Blöcke rechtzeitig und in richtiger Folge an. Behufs Abdruck durch den Druckzilinder werden die beim Einschwärzen mit schwarzer Farbe unter der Druckfläche des feststehenden Teils der Form verbleibenden besonderen Letternkästen in die gemeinsame Druckfläche eingehoben (? ?).

Winke für Etablierungslustige.

Von Reinhold Winkler.

(Fortsetzung.)

Notwendig wären noch ein kleines Quantum Bruchziffern und Hände. Die Zeichen für M. und Pfg. sind ein alter Zopf, welchen der Buchdrucker möglichst abzuschneiden suchen sollte, da diese Zeichen sich sehr gut nur in gewöhnlichen *Buchstaben* ausdrücken lassen. Der Eigensinn der Besteller, welche

*) Wir geben diesen Bericht, weil wir glauben, dass derselbe für viele unserer Leser von Interesse ist, können aber für die Details des Inhaltes selbstverständlich keine Garantie übernehmen, so lange uns die Patentzeichnungen nicht vorgelegen haben. Red. d. Archiv.

ein bereits gedrucktes Schema oft mit all ihren Schwächen kopiert haben wollen, wird jedoch zur Anschaffung zwingen. Man kauft demgemäss nur das kleinste Quantum.

Bei der Bestellung der Brodschriften verdient die Frage der Signaturen eingehende Beachtung. Für die Werk- und Zeitungsschriften, also das am meisten in Gebrauch stehende Material, wähle man eine möglichst grosse *runde* Signatur, weil diese für den Setzer am deutlichsten erkennbar ist; doch wird man gut thun, sich möglichst an die Lagersignatur der Giesserei zu halten. Es ist dies sehr wichtig für den Fall, dass man bei eiligen Arbeiten Defekte nachbestellen muss. Hat man sich eine von der Lagersignatur der Giesserei abweichende Form gewählt, so muss dieserhalb die Giesserei den Defekt stets neu giessen, während er sonst aus den Lagerbeständen hätte expediert werden können. Hat man zwei Brodschriften ähnlichen Schnitts in der Druckerei, so müssen dieselben durch die Signatur deutlich voneinander unterscheidbar gemacht werden; am besten geschieht dies durch Einhobeln einer zweiten Nebensignatur bei derjenigen, welche zuletzt bestellt wird. Bei Titelschriften ist die Form der Signatur nebensächlich, da diese dem Bilde nach leicht zu unterscheiden sind; es genügt, dass sie überhaupt vorhanden ist.

Früher war es üblich, zur Fraktur eckige und zur Antiqua runde Punkte zu liefern. Es empfiehlt sich jedoch — und die meisten Giessereien haben wohl diesen Grundsatz adoptiert — *nur* runde Punkte bei beiden Schriftarten zu verwenden. Das Gleiche gilt von den Ziffern zu Brodschriften, welche man nur in *einer* Sorte sowohl zur Fraktur wie Antiqua passend verlangen wird. Punkte und Komma müssen bei Nonpareille, Petit, Borgis und Korpus stets auf ¼ Petit, Ziffern stets auf Halbgevierte des betreffenden Kegels gegossen sein und zwar aus Rücksicht für den Tabellensatz, bei welchem sonst kein richtiges Untereinanderstehen der Einer, Zehner etc. zu ermöglichen wäre. Bei Cicero und grösseren Kegeln richtet sich die Stärke des Komma und Punktes nach dem Bild.

Kommen sehr viel tabellarische Arbeiten, Preiskurante, Rechenschaftsberichte etc. vor, so wird sich die Beschaffung von sogenannten Geviertpunkten zum »Hinterführen« empfehlen.

In einer am Schlusse dieses Aufsatzes gegebenen Tabelle ist eine übersichtliche Aufstellung des Schriftmaterials für eine kleine Druckerei an der Hand der erörterten Grundsätze gegeben. Wer die Aufstellung erweitern will, dem dürfte es nach den obigen, auch für speziellere Fälle gegebenen Anweisungen nicht schwer fallen.

Es sei noch darauf aufmerksam gemacht, dass die in der folgenden Tabelle angegebenen Preise ***Bruttopreise ohne Rabatt*** sind, wie ein solcher in neuerer Zeit von einigen wenigen Giessereien bei Bestellung von ganzen Einrichtungen gegeben wird.

In später folgenden Aufsätzen sollen die übrigen, für eine Druckereieinrichtung nötigen Materialien, wie ***Blindmaterial*** (Ausschluss, Quadraten, Stege und Regletten), ***Messinglinien***, ***Maschinen nebst Zubehör***, sowie ***Holz- und sonstige Utensilien*** ausführlich behandelt werden.

Schriftenaufstellung einer Druckerei.

Lfde. No.	Name der Schrift	Prod. ½ Min.	Gew. Ko.	Preis per Kilo	Gesamtpreis Mk.	Pf.	Bem.
1	Nonp. Fraktur		5	6.85	34	25	
2	Petit „		75	2.55	191	25	
3	Garmond „		100	2.25	225	—	
4	Nonp. fette Fraktur	½	1.5	7.60	11	40	
5	Petit „ „	1	5	5.80	29	—	
6	Garmond „ „	1	6	5.30	31	80	
7	Mittel „ „	½	3.5	5.—	17	50	
8	Text „ „	½	4,5	4.40	19	80	
9	3 Cicero „ „	1	10	4.20	42	—	
10	Cicero fette Gotisch	1	6	6.—	36	—	
11	Tertia „ „	1	8	5.20	41	60	
12	Doppelm. „ „	1	10	4.60	46	—	
13	Nonp. schm. halbf. Frak.	½	1.5	8.60	12	90	
14	Petit „ „ „	1	4	6.40	25	60	
15	Garm. „ „ „	1	5	6.—	30	—	
16	Cicero schm. halbf. Got.	1	6	6.—	36	—	
17	Mittel „ „ „	½	3,5	5.60	19	60	
18	Tertia „ „ „	1	7,5	5.20	39	—	
19	Text „ „ „	1	8	4.80	38	40	
20	Doppelm. „ „ „	1	9	4.60	41	40	
21	Tertia Inserat-Kursiv	½	4.5	7.20	32	40	
22	2 Cicero „ „	½	6	6.60	39	60	
23	Nonpareille Antiqua		5	6.95	34	75	
24	Petit „		50	2.90	145	—	
25	Garmond „		50	2.50	125	—	
26	Cicero „		20	3.55	71	—	
27	Nonpareille Kursiv		3	7.75	23	25	
28	Petit „		6	5.55	33	30	
29	Garmond „		8	4.75	38	—	
30	Cicero „		8	4.55	36	40	
31	Nonp. halbfette Aldine	½	2	8.60	17	20	
32	Petit „ „	1	5	7.20	36	—	
33	Garmond „ „	1	6	7.—	42	—	
34	Mittel „ „	½	3,5	6.20	21	70	
35	Text „ „	1	8	6.—	48	—	
36	Cicero halbbr. Steinschr.	1	6	6.60	39	60	
37	Tertia „ „	1	7.5	6.20	46	50	
38	Dpplm. „ „	1	9	5.80	52	20	
49	Petit br. halbf. Klarend.	1	4	7.20	28	80	
40	Garm. „ „	1	5	7.—	35	—	
41	Mittel „ „	½	3.5	6.20	21	70	
42	Text „ „	1	8	5.20	41	60	
43	3 Cic. „ „	1	10	4.60	46	—	
44	Cicero br. fette Egypt.	1	7	6.—	42	—	
45	Tertia „ „ „	1	9	5.80	52	20	
46	Dpplm. „ „ „	1	10	5.—	50	—	
47	Petit schm. Grotesque	1	5	7.20	36	—	
48	Garm. „ „	1	5	7.—	35	—	
	Transport				2238	70	

Lfde. No.	Name der Schrift	½ od. ¹/₁ Min.	Gew. Ko.	Preis per Kilo	Gesamtpreis Mk.	Pf.	Bem.
	Transport				2238	70	
49	Cicero schm. Grotesque	1	6	6.60	39	60	
50	Text „ „	1	8	6.—	48	—	
51	Tertia schm. Egypt.	1	4,5	6.50	29	25	
52	Dopplm. „ „	1	6	6.—	36	—	
53	Mittel Schreibschrift	½	5	14.—	70	—	
54	Tertia „	1	9	11.—	99	—	
55	Text „	1	10	10.—	100	—	
56	Doppelm. „	½	5	9.—	45	—	
57	Cicero Favorit-Grotesk	½	6	8.—	48	—	
58	Mittel „ „	1	7	7.50	52	50	
59	Tertia „ „	1	8	7.—	56	—	
60	Dpplcic. „ „	½	5	6.—	30	—	
61	Cicero Rundschrift	1	3	8.—	24	—	
62	Mittel „	1	7	7.50	52	50	
63	Text „	½	4.5	6.—	27	—	
64	Mittel Renaiss.-Ziersch.	½	3	7.40	22	20	
65	Text „ „	½	4.5	7.—	31	50	
66	Tertia Minerva-Ziersch.	½	3,5	7.20	25	20	
67	Text „ „	½	4.5	7.—	31	50	
	Bruchziffern						
	Nonpareille		1	11.20	11	20	
	Petit		1	8.60	8	60	
	Garmond		1,5	7.—	10	50	
	Cicero		2	5.20	10	40	
	Hände						
	1 Sortiment enthaltend ca. 80 Stück von Nonp. bis 6 Cic.				24	—	
	Nummer- und Mark-Zeichen				12	—	
					3182	65	

Schriftprobenschau.

Eine gefällige, *Propaganda* genannte rückliegende Schrift hat die Schriftgiesserei J. G. Schelter & Giesecke geschnitten und veröffentlicht diese besonders zum Inseratensatz recht vorteilhaft verwendbare ungemein deutliche Schrift in dem vorliegenden Heft. Wir empfehlen dieselbe der Beachtung unserer Leser.

Eine neue, sehr effektvolle, auch für Buntdruck eingerichtete *Einfassung Serie 142* derselben Firma drucken wir gleichfalls nachstehend ab, uns deren Anwendung in fünffarbigem Druck noch vorbehaltend. Schon aus der von uns gegebenen schwarzen Probe werden unsere Leser ersehen, dass sich diese Einfassung durch klare und gefällige Zeichnung ganz besonders auszeichnet.

Zu einer, von uns bereits in Heft 7 vorigen Jahrganges gezeigten, *Elektric* genannten Schrift der Schriftgiesserei Ludwig & Mayer hat diese Giesserei neuerdings eine zweite, vereinfachte Garnitur *Versalien* geschnitten und gibt nunmehr in unserem heutigen Heft eine Probe dieser gefälligen Schrift mit den neuen Versalien, abwechselnd mit den alten. Dass sie sich in dieser Veränderung wieder neue Liebhaber erwerben wird, ist wohl zweifellos.

Einen *Modernen Silhouetten-Schmuck* bietet Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei auf der vierten Seite unserer Schriftproben. In ganz eigenartiger Weise entworfen, lassen sich aus diesem Schmuck in bequemster Weise einfach gefällige und wirklich *auffällige* Umrahmungen und Zeilenverzierungen bilden und machen dieses neue Material zu einem besonders für Inserate sehr verwendbaren Schmuck.

Eine eigene, sehr gefällig in der Piererschen Hofbuchdruckerei in Altenburg gesetzte und gedruckte Anwendungsprobe ihrer *Accidenz-Verzierungen* legt die neuerdings sehr thätige Schriftgiesserei C. F. Rühl in Leipzig unserem Doppelheft bei. Beide Serien dieser Verzierungen werden sich durch ihre praktische und ungemein gefällige Zeichnung den Beifall der Buchdrucker erwerben und gewiss bald zahlreiche Arbeiten schmücken. Die feine Zeichnung der einzelnen Stücke lässt dieses schöne Material allerdings nur für diejenigen Setzer und Drucker empfehlenswert erscheinen, welche eine so zarte Ausführung wirklich zu schätzen und demzufolge auch zu *schonen* verstehen.

Unter den leistungsfähigen Giessereien nimmt die Firma *Benjamin Krebs Nachf. in Frankfurt a. M.* seit langem eine hervorragende Stelle ein. Ein soeben erschienener Prachtband, die neueste *Gesamtprobe* der Firma, gibt Zeugnis davon, mit welch enormer Auswahl in allem erdenklichen Materiale die Schriftgiesserei Benjamin Krebs Nachf. ihrem Abnehmerkreise zu dienen in der Lage ist. Wir haben schon des öfteren in den Spalten des »Archiv« Erzeugnisse der Firma vorführen können, und dabei empfehlend hinzuweisen allen Anlass gehabt, für heute wollen wir uns darauf beschränken, zu erwähnen, dass die Probe in acht Abteilungen gegliedert ist und zwar umfassen dieselben: Werk-, Accidenz- und Titelschriften in Fraktur und Antiqua, Schreibschriften, orientalische Schriften, Initialen, Einfassungen, verschiedene Vignetten, Plakatschriften und Utensilien. Der Druck der Probe erfolgte in mustergültiger Weise in der eignen Hausdruckerei und es muss konstatiert werden, dass man nicht nur von dem Standpunkt ausgegangen ist, das Material in geschmackvoller Anordnung darzubieten, sondern gleichzeitig alles dabei zu berücksichtigen, was bei einer eventuellen Bestellung von Wichtigkeit für den Besteller sein kann. Wir sind überzeugt, dass die Empfänger des in hübschem Einbande erscheinenden Probenbuches, das in seinen

Haupttiteln einige ganz hervorragende buntfarbige Accidenzleistungen enthält, recht oft ihren Bedarf daraus wählen und so die unermüdliche Schaffensfreudigkeit des Frankfurter Hauses anerkennen und das Bestreben der Leiter desselben, nur Gutes zu schaffen, unterstützen werden.

Satz und Druck unserer Probeblätter.

Blatt X unserer heutigen Beilagen ist nach einem Beitrag zum 1892er Musteraustausch ausgeführt worden. Das Blatt, wohl ein Schriftprobentitel, ist von Herrn *Anton Haas*, Accidenzfaktor der k. und k. Hofbuchdruckerei Carl Fromme in Wien entworfen und von uns genau nach dem Original im Musteraustausch gesetzt und gedruckt worden. Die höchst gefälligen *Schriften* und *Einfassungen* sind sämtlich von der Hof-Schriftgiesserei *Brendler & Marklowsky* in Wien geliefert und beweisen am besten, dass die genannte Giesserei ein wirklich gediegenes Material besitzt.

Gedruckt wurde das Blatt in einem rosagrauen Ton, gemischt aus Krapplack und Glanzweiss, blauen Ton, gemischt aus Glanzweiss und einer Prise Miloriblau, in Gold, in Braun, welches letztere wir der Farbenfabrik von *Kast & Ehinger* verdanken, und in Schwarz von *Meilhaus & Scheidig*. Wir machen unsere Leser besonders auf die ausgezeichnete Wahl der in jeder Beziehung originellen Schriften, insbesondere der Zeile »Proben« aufmerksam.

Blatt W stellt ein Lehrzeugnis-Formular dar, wie wir ein solches zum Verkauf an unsere Abonnenten druckten und vorrätig halten. Das gesamte Material an Schriften und Einfassungen überliess uns die Schriftgiesserei *J. G. Schelter & Giesecke* und folgten wir hinsichtlich der Druckausführung auch einer in den *Typographischen Mitteilungen* dieser renommierten Leipziger Giesserei enthaltenen Anwendung. Besonders gefällig macht sich der fein punktierte Untergrund der Einfassung.

Gedruckt wurde das Blatt in Violet-Schwarz von *Kast & Ehinger*, in blassem Rot, gemischt aus Geraniumrot von *Berger & Wirth* und in Blau, gemischt aus Miloriblau, Glanzweiss und etwas Schwarz von *Berger & Wirth*.

Eine dritte Probe, irrtümlich auch mit W bezeichnet, gibt gefällige Anwendungen aus den *Frei-Ornamenten* von *Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei*, deren einzelne Figuren aus der dem 4. Hefte dieses Jahrganges beigefügten Originalprobe ersichtlich sind. Beide Anwendungen auf diesem Blatt, ein Briefkopf und eine Aviskarte sind *Originalsätze* der genannten Giesserei. Ihrer Ausführung in der sogenannten »freien Richtung« kann man wohl Beifall zollen.

Gedruckt wurde das Blatt in blauem Ton, gemischt aus Glanzweiss und Miloriblau, rosagrauem Ton, gemischt aus Krapplack und Glanzweiss und Braun, letzteres von der Farbenfabrik *Hermann Gauger* in Ulm.

Das vierte Blatt Bb unserer heutigen Proben, ein *Jubiläums-Gedenkblatt*, ist mit einer höchst gefällig gezeichneten und sauber geschnittenen *Bordüre* umgeben, welche uns in freundlichster Weise die *Drugulinsche Offizin* in Leipzig, resp. deren Mitinhaber Herr *Johannes Baensch* überliess. Ferner verwendeten wir auf diesem Blatt die *Lapidar* der Schriftgiesserei *Ludwig & Mayer* in Frankfurt a. M. und glauben dadurch einen erneuten Beweis für die Verwendbarkeit der praktischen und gefälligen Schrift gegeben zu haben.

Gedruckt wurde das Blatt auf einem gelblich getönten Papier mit graugelbem Ton, gemischt aus Terra de siena, Glanzweiss und etwas Gelb, mit Schwarzviolet von *Kast & Ehinger* und mit Rot von *Berger & Wirth*.

Zeitschriften- und Bücherschau.

— *Die Leipziger Illustrierte Zeitung* (Verlag von J. J. Weber) feierte am 1. Juli den Jahrestag ihres fünfzigjährigen Bestehens und begann zugleich ihren 101. Band. Als vor fünfzig Jahren in Deutschland die erste illustrierte Zeitschrift erschien, stiess das Unternehmen auf eine beinahe feindselige Aufnahme: man spöttelte über das »Bilderbuch«. Aber bald zeigte sich, wie stark im Volke das Bedürfnis vorhanden war, auch durch die Anschauung Dinge kennen zu lernen, von denen man bisher nur gelesen hatte. Die von J. J. Weber zu Leipzig begründete »Illustrierte Zeitung« nahm rasch einen bedeutenden Aufschwung, und so zahlreiche Mitbewerber um die Gunst des Publikums ihr im Laufe der Zeit erwuchsen, sie hat bis auf den heutigen Tag ihre hervorragende Stellung und ihren besonderen Rang behauptet. Dieser gründet sich darauf, dass das Blatt aufmerksam den Zeitereignissen folgt und dasjenige, was sich bildlich darstellen lässt, womöglich schnell vorführt. Mit welchem Geschick diese Aufgabe gelöst wird, beweist wieder aufs neue der letzte Jahrgang, der sich als eine getreue Chronik der Zeit im Bilde darstellt. Zu diesen, den Ereignissen auf dem Fusse folgenden Illustrationen gesellen sich stets auch Wiedergaben berühmter Gemälde u. s. w., die als Musterleistungen der Holzschneidekunst gerühmt werden müssen.

— *Jahrbuch für Photographie und Reproduktionstechnik für das Jahr 1893.* Herausgegeben von Dr. Josef Maria Eder, k. k. Direktor der k. k. Lehr- und Versuchsanstalt für Photographie etc. in Wien. Auch in diesem Jahr ist das

verdienstvolle, von uns in früheren Jahren eingehend besprochene Werk pünktlich erschienen und liegt, wie sein Umfang und seine reiche Ausstattung mit 145 Holzschnitten und Zinkotypien im Text und 34 artistischen Tafeln beweist, in nicht minder wertvoller, sondern eher noch instruktiverer Bearbeitung vor. Wie in früheren Jahren, so können wir auch in diesem Jahre dem Verfasser wie der Verlagshandlung nur unseren vollsten Beifall zollen und das vorzügliche Werk als eine reiche Quelle der Belehrung auf dem genannten Gebiete bezeichnen.

— *Photographische Mitteilungen für Fachmänner und Liebhaber.* Herausgegeben von Professor Dr. H. W. Vogel und Dr. E. Vogel, Berlin. Verlag von Robert Oppenheim. Die bereits im 30. Jahrgange stehenden Mitteilungen orientieren den Fachmann wie den Laien fortlaufend über alle Erfindungen und Verbesserungen auf dem Gebiete der Photographie, verdienen deshalb gewiss in vollstem Masse die Beachtung der einschlägigen Kreise. Mehrere dem uns vorliegenden Heft 2 von 1893 beigegebene Illustrationen in Autotypie, wie eine solche in Naturfarben-Lichtdruck, letztere ganz besonders interessant und vorzüglich gelungen, beweisen uns, dass die genannten Mitteilungen auf der Höhe der Zeit stehen.

— *Ursachen und Wirkungen.* Praktische Winke für Buchdruckereibesitzer und deren technische Beamte von Constantin Link. Wien, Verlag von Friedrich Jasper. In dem gefällig ausgestatteten und vorzüglich gedruckten Büchelchen zieht der genannte Verfasser die wichtigsten Fragen beim Betriebe einer Druckerei in das Bereich der Besprechung und Belehrung. Wir finden darin manchen beachtenswerten Wink und möchten deshalb insbesonders angehende und jüngere Buchdruckereibesitzer und Druckereileiter darauf aufmerksam machen.

— * *Mitteilungen und Vorträge aus den Monatsversammlungen des fachtechnischen Klub der Beamten und Faktore der k. k. Hof- und Staatsdruckerei in Wien.* Das vor kurzem erschienene erste Heft des zweiten Bandes bringt ausser den Berichten über mehrere Vorstandssitzungen, General- und Monatsversammlungen etc. solche über drei in genanntem Klub gehaltene Vorträge und zwar: »In dem dunklen Schoss der Erde«, gehalten von Herrn Professor R. Trompler; »Systematische Farbenlehre«, gehalten von Herrn G. Fritz, k. k. Vice-Direktor und »der orientalische Teppich und seine Reproduktionen«, ebenfalls gehalten von Herrn G. Fritz. Sämtliche Vorträge, speziell aber die beiden letzteren, sind von grossem Interesse und verdienen die weitgehendste Beachtung.

— § Die Firma F. Thévoz & Co. in Genf gibt ein monatlich erscheinendes und gratis zur Versendung gelangendes kleines Schriftchen in französischer Sprache heraus, betitelt »*Les procédés modernes d'illustrations*«. Das recht sauber hergestellte Schriftchen findet unseren Beifall und werden wir gelegentlich auf dessen Inhalt, der sich im ersten Hefte mit den älteren Illustrationsmethoden befasst, noch zurückkommen.

Mannigfaltiges.

— Auf einer Beilage zu dem heutigen Heft empfiehlt die Farbenfabrik von *Berger & Wirth* in Leipzig ihre *Walzenmasse* »Viktoria« und »Bianca«. Wie unsere Leser aus der Beilage ersehen, wird diese Masse von zahlreichen renommierten Firmen aller Länder mit Vorteil benutzt, so dass sie gewiss die Beachtung der Buchdrucker verdient.

— *Carl Kempe*, Spezialfabrik für *Stereotypapparate* und *-Materialien* bietet auf einer weiteren Beilage dieses Heftes unseren Lesern sehr vorteilhaft konstruierte *eiserne Spar-Formatstege* an, die sich ausserdem durch billigen Preis auszeichnen. Wir empfehlen diese praktischen Stege der Beachtung unserer Abonnenten.

— Auf einer dem heutigen Heft beigegebenen Beilage macht uns die Maschinenfabrik *Karl Krause* in Leipzig mit einem sehr bequemen und zuverlässigen *Nut-Apparat* bekannt, der sich an jeder Krauseschen Ritzmaschine II anbringen lässt und in bester Weise arbeitet. Der Preis dieses Apparates ist ein sehr billiger, so dass man eine vielseitige Benutzung desselben seitens aller der Geschäfte erwarten kann, welche Verwendung dafür haben.

— Die Farbenfabrik von *Beit & Philippi* empfiehlt auf einer weiteren Beilage unseres Doppelheftes ihre *Walzenmasse.* Wir empfehlen auch diese der Beachtung unserer Leser.

— Ein Blatt von *vollendet schöner und gediegener typographischer Ausführung*, eine Gedenktafel zur Kreis-Versammlung des Kreises I des Deutschen Buchdruckervereins, übersendet uns die Buchdruckerei *Carl Schünemann* in Bremen. Ein besserer Beweis dafür, dass diese insbesondere den Zeitungsdruck pflegende Bremer Offizin (Weser-Zeitung und Bremer-Nachrichten) sich mit Recht auch zu den besten Accidenzdruckereien Deutschlands rechnet, konnte uns kaum gegeben werden. Die Ausführung des Blattes ist in der That eine *vollendet schöne und gediegene* in Bezug auf geschmackvollen und stilgerechten Satz (architektonischer Aufbau) wie in Bezug auf vortrefflichen, reinen und gleich geschmackvollen Druck in vielen Farben. Wir zollen der genannten Offizin, wie den betreffenden Angestellten, Setzer wie Drucker, unsere *vollste Anerkennung* und beglückwünschen sie zu dieser ausgezeichneten, wirklich unübertrefflichen Leistung. Das gleiche Urteil dürften jedenfalls die mit dem Blatt beschenkten Mitglieder des Kreises I des Deutschen Buchdruckervereins zur Freude und Genugthuung des Herrn Schünemann und seines Personals gefällt haben.

— Im Verlage von Gebrüder Gotthelft, Kassel, erscheint wie in den früheren Jahren ein *Wochen-Abreisskalender für das Jahr 1894*, dessen Entwurf uns von den Verlegern eingesandt worden ist. Der Kalender, welcher den Buchdruckereien speziell als Reklamematerial dienen und zum Gratisversandt an die Kundschaft verwandt werden soll, ist in fünf Farben gedruckt und enthält ausser dem Kalenderblock auch einen Notizblock mit 50 weissen perforierten Blättern. Genaue Prospekte mit Preisliste werden von der genannten Verlagsanstalt an Interessenten auf Wunsch gratis und franko versandt.

— Am 14. Juli verschied schnell und unerwartet in Kleinzschachwitz an der Elbe der frühere Mitinhaber der Firma J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig, Herr Rechtsanwalt *Carl W. F. Giesecke* im 77. Lebensjahre. Der Entschlafene hat 40 Jahre rastlosen Schaffens genanntem

Geschäft gewidmet, hat während dieser Zeit seine ganze Kraft zur Förderung desselben eingesetzt und sich erst vor 3½ Jahren in den Ruhestand zurückgezogen. Seine unermüdliche Thätigkeit und seine hohen Charaktereigenschaften, vor Allem seine Schlichtheit und sein biederes gerades Wesen sichern ihm im Kreise, der ihm verwandtschaftlich Nahestehenden, wie im Kreise seiner zahlreichen Bekannten und Geschäftsfreunden unauslöschliches Andenken für alle Zeiten.

— † Wie wir aus einer uns freundschaftlichst zugesandten Teilnahmseinladung ersahen, fand am 30. Mai cr. vormittags zur Erinnerung an den Todestag des verstorbenen Leiters des französischen Fachjournals »L'Imprimerie«, Herrn *Eugen Charavay*, ein Trauergottesdienst statt, zu welchem die Hinterbliebenen des Verstorbenen alle befreundeten Kreise geladen hatten. Das von dem Verstorbenen so umsichtig geleitete Organ wird im Geiste desselben gleich umsichtig weiter redigiert, und was uns erfreulich daran auffält, ist, dass der rein technische und unparteiische Charakter des Blattes gewahrt bleibt.

— † Vor kurzem ist der Chef der renommierten Kunstverlagsfirma *Goupil & Co. in Paris* im Alter von 87 Jahren an den Folgen einer Lungenentzündung gestorben. In den 60er Jahren hat der Verstorbene für die Verbreitung und künstlerische Gestaltung des Kupferstiches eine ausserordentliche Thätigkeit entfaltet und die aus seinem Verlage hervorgegangenen Meisterwerke bilden einen wertvollen Schmuck der französischen Salons. Auf dem Gebiete der Reproduktionstechnik war die Firma Goupil & Co. eine der ersten und leistungsfähigsten und hat lange Zeit ihren Rang als »erste« Anstalt bewahrt. Der Verstorbene hatte seine Söhne überlebt und infolgedessen ist dessen Verlag in die Hände der Herren Boussod, Valadon & Co., die besonders durch die prächtige Ausstattung des »Figaro illustré« als Weltfirma bekannt sind, übergegangen.

— § Am 28. Mai fand in *Budapest* ein *Doppel-Jubiläum* statt und zwar feierte die »Pester Buchdruckerei-Aktiengesellschaft« das Fest ihres 25jährigen Bestehens und der Direktor desselben Instituts, Herr Sigmund Ritter von Falk die Feier seiner 50jährigen Berufsthätigkeit. Die Hauptthätigkeit Ritter von Falks ist seiner Heimat Österreich-Ungarn zu Gute gekommen, wo er in den verschiedensten Stellungen sein ganzes Können einsetzte, um das Wesen der Typographie hoch zu halten und hat dafür die Genugthnung eine angesehene und hochgeachtete Stellung in der österreichisch-ungarischen Monarchie einzunehmen. Mögen ihm, wie auch der Jubelfirma noch viele Jahre erfreulicher Thätigkeit beschieden sein.

— Der im Verlage von Ad. Allmers in Varel (Oldenburg) erscheinende *Gemeinnützige* konnte am 1. Juli d. J. auf ein 75jähriges Bestehen zurückblicken. Redaktion und Geschäftspersonal haben diesen Tag würdig begangen. »Der Gemeinnützige«, gegenwärtig einer der angesehensten Zeitungen Oldenburgs, ist aus den kleinsten Anfängen entstanden. Zuerst ein Wochenblatt der bescheidensten Art, dann eine parteilose, dreimal wöchentlich erscheinende Zeitung, ist »Der Gemeinnützige« jetzt eine einflussreiche, entschieden freisinnige Tageszeitung, die verbreitetste zwischen Weser und Ems. Mit der Zeitung hat sich auch die Buchdruckerei bedeutend vergrössert. Herr Ad. Allmers besitzt das Geschäft seit 1874, mit diesem Jahre begann das Wachsen und die Blüthezeit des »Gemeinnützigen«.

— Die Inhaber der Firma *B. G. Teubner* in Leipzig machen durch Zirkular vom 1. Juli bekannt, dass der Enkel ihres Herrn Adolf Rossbach, Herr Dr. Alfred Giesecke als Mitinhaber in die genannte Firma eingetreten ist.

— § Am 27. Juni cr. fand in der *Buchdrucker-Lehranstalt* zu Leipzig (Lehrlingsfachschule der Leipziger Buchdrucker-Innung) eine solenne *Johannisfeier* statt. Dieselbe bestand in Gesängen, Reden und Vorträgen seitens der Herren Lehrer und der anwesenden Schüler. Eine grössere Anzahl geladener Gäste (Prinzipale und Faktore) hatten sich zu der ernsten Feier, die ihre besondere Weihe durch die Ansprache des Direktors der Buchdrucker-Lehranstalt Herrn Dr. O. Krancher, sowie die von unserem Mitarbeiter Herrn Fachlehrer H. Schwarz gehaltene Festrede (»Die Bedeutung des Johannistages für den Buchdrucker«) erhielt, auch eingefunden und sprachen ihre volle Anerkennung über das Bestreben der Anstaltsleitung aus, dass sie den ihr anvertrauten Zöglingen neben der technischen Vorbildung auch den Weg edler Gesinnung ebenen helfe.

Briefkasten.

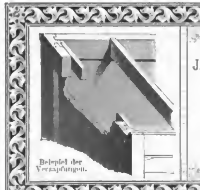
Herrn **D. F. Bonniers Boktryckeri, Göteborg.** Es freut uns sehr, dass unser Artikel im 6. Heft: »Welche Anforderungen machen wir an guten und rentablen Accidenzsatz« Ihren Beifall gefunden und Sie veranlasst hat uns wiederum den Beweis zu geben, dass Sie in Ihrer Offizin denselben Prinzipien Rechnung tragen, welche wir in dem Artikel zur Richtschnur empfahlen. Die uns gütigst übersandten Arbeiten beweisen uns, dass Sie auf eine einfache, dabei in jeder Hinsicht geschmackvolle Ausführung den Hauptwert legen, also ganz unserer Meinung sind und bei der Herstellung Ihrer Arbeiten nur diese Prinzipien im Auge haben. — **Verein der Buchdruckerei- und Schriftgiesserei-Faktore Prag.** Die uns gütigst übersandte Einladungskarte zur 25jährigen Jubelfeier des Herrn Buchdruckereibesitzers Anton Hrazánek ist eine durchaus gediegene und geschmackvolle Leistung der Firma F. A. Butovec in Prag. Satz, Druck und Prägung sind ganz vortrefflich ausgeführt. Unseren besten Dank! — **Berliner Buchdrucker-Verein, Berlin.** Die uns gesandte Johannis-Fest-Zeitung ist sehr hübsch und gediegen ausgestattet und gut gedruckt. Wir danken Ihnen bestens für deren Zusendung. — Herrn **H. M., Stralsund.** Beide Arbeiten beweisen, wie grossen Fleiss Sie bei deren Herstellung anwendeten. Der Schnitt ist gut gelungen und macht Ihnen als Laie alle Ehre; wir freuten uns, dass das in unserem Verlage erschienene Werk »Anleitung zur Holzschneidekunst« Ihnen in so guter Weise diente.

Inhalt des 8/9. Heftes.

Das Heft enthält im Ganzen **10 Beilagen.** Für das Beiliegen der fremden Beilagen kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl nicht garantiert werden.

Textschrift von Benj. Krebs Nachf., Frankfurt a. M. Titelzeilen von Genzsch & Heyse in Hamburg. Initialen, Perl Antiqua und halbfette Aldine-Kursiv von J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig. Doppelfeine Linien zu den Schriftproben von Hermann Berthold, Berlin. Papier von H. H. Ullstein in Leipzig. Gedruckt mit Farbe von Berger & Wirth, Leipzig, auf einer Schnellpresse von Klein, Forst & Bohn Nachf., Johannisberg a. Rh.

Annoncen.



Dampf-Tischlerei
von
J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig.

Sämtliche
Holzutensilien für Buchdruckereibetrieb
nach den Prinzipien
der Möbeltischlerei gearbeitet.

Die gangbarsten Utensilien stets auf Lager.
Einrichtungen in jedem Umfang sofort lieferbar.

Illustrirte Preislisten.





Stelle-Gesuch! Per 15. August oder 1. September d. J. wird von einem, mit vorzüglichen Referenzen versehenen Manne (Christ 26 J.) **Stellung gesucht.** Suchender hat mittlere Buchdruckereien selbstständig geleitet und kann durch seine Kenntnisse im Accidenzfache, Kalkulation, Korrektur, Papierbranche etc. weitgehenden Anforderungen entsprechen. **Abteilungsfaktorposten grösserer Offizin bevorzugt.** Werte Offerte erbitte unter M. 13 a. d. Exp. d. Bl.

Gebrüder Brehmer
Maschinenfabrik
Leipzig-Plagwitz.
Spezialität
Draht-Heftmaschinen
zum Heften von Broschuren, Büchern, Blocks, Kartonnagen etc.
Faden-Buchheftmaschinen.
Lederschärfmaschinen.
Heftdraht — Heftklammern.

Novität aus dem Verlage von Alexander Waldow, Leipzig.

DIE LEHRE
vom
ACCIDENZSATZ.

Herausgegeben von
ALEXANDER WALDOW.

Zweite vollständig neu bearbeitete Auflage
von Friedrich Bauer.

Preis komplett brochirt M. 8.40, gebunden M. 10.—.

Anerkennende Besprechungen brachten folgende Fachblätter: Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker No. 18, Östr. Buch-Zeitung No. 20, Correspondent No. 59 etc. etc.

Bereits 1000 Exemplare abgesetzt.

Das Werk kann auch nach und nach in 6 elegantest ausgestatteten Lieferungen von je 3 Bogen zum Preise von 1 M. 40 Pf. pro Lieferung bezogen werden.



Erste Mannheimer
Holztypen-Fabrik
Sachs & Cie.
Mannheim (Baden)
gegründet 1861,
fertigen als Spezialität
Holzschriften und Holzutensilien
auf allen grösseren Ausstellungen als anerkannt bestes Fabrikat prämiirt.

Permanente Ausstellung
von sämtlichen
Maschinen, Apparaten u. Utensilien
für
Buch- und Steindruckereien
sowie Papierbearbeitung



in Berlin SW., Lindenstr. 69

empfiehlt sein für den Grossbetrieb eingerichtetes

phototypisches Institut

zur guten, billigen und schnellen Ausführung von Phototypien, Autotypien, Chemigraphien u. Chromotypien. Druckfertige photolithographische Uebertragungen in Strich- und Halbtonmanier. Prospekte, Muster und Kalkulationen franko.











Unentbehrlich

wird für Anzeigen unsere neu geschnittene

Schmale fette Etienne Cursiv

in 12 Graden

sein! Dieselbe ist die einzig vorhandene so englaufende Cursiv-Schrift, kräftigen und deutlichen Schnittes bei eleganten Formen, weshalb wir solche auf das Wärmste empfehlen.

Ludwig & Mayer, Frankfurt a. M.
Schriftgiesserei.

Die Messinglinien-Fabrik von

Gebr. Brandt in Quedlinburg

empfiehlt als Spezialität

Messinglinien in allen Mustern, neue Inserateinfassungen in Messing, neue Schlusslinien in Messing etc. etc. unter Garantie für bestes Metall sowie genaueste Arbeit. Messingspatien und Durchschuss sehr vorteilhaft und nicht teurer als Blei. Ermässigter Preiskurant sowie Probebuch unserer Erzeugnisse gratis und frei.

Wilhelm Bürger, Leipzig-Reudnitz.

Buchdruck-Walzenmasse-Fabrik.

Speziell: Engl. Fabrikate.

Muster und Preisliste franko. — Export nach allen Ländern.
Eingeführt in allerersten Buch- und Kunstdruckereien des In- und Auslandes.
Nicht teurer als gewöhnliche Fabrikate.

Otto & Krause

Messinglinienfabrik

64 Gitschinerstr. **Berlin S.** Gitschinerstr. 64

Durch unsere gesetzlich geschützten Spezialmaschinen erzielen die **äusserste Präzision** und **billigste Preise.**

Bestes Hartmetall.



Alexander Waldow

Buchdruckmaschinen und Utensilien-Handlung in Leipzig

empfiehlt:

Regale für grosse Schriftkasten mit Setzpult.

Für 10 grosse Kasten ohne Schnblade . . . . M. 27.—
" 6 " " " " . . . . " 27.—
" 6 " " mit " . . . . " 37.—
" 2 " " " " . . . . " 24.50

Grösse der Regale: 104/132 cm hoch, 106 cm breit, 63,5 cm tief.

Regale für kleine Kasten und Kasten zum Stellen der Schrift.

Regal für 24 kleine Kasten und 12 Kasten zum Einstellen der Schrift, 104/132 cm hoch, 175,8 cm breit, 63,5 cm tief . . . . M. 65.—
Regal für 12 kleine Kasten und 12 Kasten zum Einstellen der Schrift, 104/132 cm hoch, 106 cm breit, 63,5 cm tief . . . . " 30.—
Regale für 24 kleine Kasten, 101/132 cm hoch, 145 cm breit, 63,5 cm tief " 45.—

Feste Geripp-Regale.

Festes Geripp-Regal mit Unterpult für 3 Kasten und Schnblade . . . M. 21.—
" " für 6 grosse Kasten und Schnblade . . . . " 22.—

Grösse 104/132 cm hoch, 106 cm breit, 63,5 cm tief.

Regale für kleine Schrift- und Quadratenkasten.

Regal für 12 kleine Schriftkasten und 6 Quadratenkasten, 104/132 cm hoch, 106 cm breit, 63,5 cm tief . . . . M. 30.—
Regal für 12 kleine Schriftkasten und 12 Quadratenkasten, 104/132 cm hoch, 136 cm breit, 63,5 cm tief . . . . " 45.—

Regale für kleine Schriftkasten mit Setzpult.

Regal für 12 kleine Kasten . . . . M. 24.—
" mit Unterpult für 6 kleine Kasten . . . . " 22.50
" für 6 kleine und 12 Einstellkasten . . . . " 26.—
" für 24 Einstellkasten . . . . " 27.—

Grösse der Regale: 104/132 cm hoch, 75,5 cm breit, 63,6 cm tief

Regale mit flacher Tischplatte

für kleine Kasten, Quadratenkasten und Kasten zum Einstellen der Schriften.

Regal für 24 kleine Kasten und 12 Einstellkasten, 172,5 cm breit . . . M. 50.—
" " 24 " " 141,5 cm breit . . . . " 40.—
" " 12 " " und 12 Einstellkasten, 102 cm breit . . . " 27.—
" " 12 " " 72 cm breit . . . . " 22.—
" " 6 " " und 12 Einstellkasten, 72 cm breit . . . " 24.—
" " 12 " " und 6 Quadratenkasten, 103 cm breit . . " 37.—
" " 12 " " und 12 Quadratenkasten, 134 cm breit . . " 42.—

Die Regale sind 98 cm hoch und 64 cm tief.

Formen-Regale.

Für 6 gr. Setzbr. 85 cm hoch, 85 cm breit, 64 cm tief M. 20.—
" 6 kl. " 85 " " 74 " " 54 " " " 17.—

Setz- und Feuchtbretter.

Grosses Setzbrett, 62:76 cm . . . . pr. St. M. 3.75
Kleines Setzbrett, 52:64 cm . . . . " " " 3.25
Grosses Feuchtbrett, 56:97 cm . . . . pr. St. M. 3.75
Kleines Feuchtbrett, 51:84 cm . . . . " " " 3.25

Messing-Typen

von

A. Numrich & Co., Leipzig.

Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlichst meine

Messinglinien-Fabrik

und

mechanische Werkstätte

für

Buchdruckerei-Utensilien.

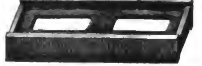
Berlin, SW., Belle-Alliance-Str. 88.

H. Berthold.



Systematische gusseiserne

Formatstege



in anerkannt vorzüglicher Ausführung
— Garantierte Genauigkeit —
Grosse Dauer — Billige Preise.

Gustav Maak

Maschinen-Fabrik
Köln-Ehrenfeld.

Wer neue Werk- und Zeitungsschriften anschaffen will, versäume nicht, sich franco die Proben unserer

Bismarck-Fraktur

kommen zu lassen.

Benjamin Krebs Nachfolger
Frankfurt am Main.



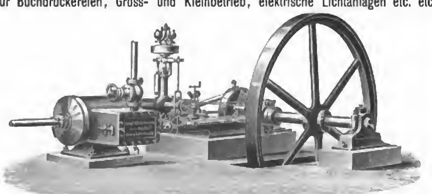
Pr. engl. Walzenmasse 50 Kilo 120 Mark liefert Alexander Waldow, Leipzig.



Die ganze Einfassung mit den Verzierungen besteht nur aus Messingmaterial der Berliner Messinglinien-Fabrik.

Eincylinder- und Compound-Dampfmaschinen

mit Präcisions-Ventil- und Schiebersteuerungen
von 3 bis 400 Pferdekräften
für Buchdruckereien, Gross- und Kleinbetrieb, elektrische Lichtanlagen etc. etc.



Dampfkessel aller Systeme bis zu den grössten Dimensionen.
Transmissionsanlagen nach amerikanischem System (Cresson), leichter aber doch widerstandsfähiger Bauart und wenig Betriebskraft beanspruchend.

Georg Friedrich Giesecke vorm. Vogel & Co., **Leipzig-Neusellerhausen.**

Ausführliche Preislisten zur Verfügung.

Ch. Lorilleux & Cie.
16 rue Suger **Paris** rue Suger 16
gegründet 1818
auf den Weltausstellungen mit 2 Ehrendiplomen und 9 Medaillen ausgezeichnet, empfehlen ihre
schwarzen und bunten
Buch- u. Steindruckfarben
anerkannt bester Qualität.
Farbenproben und Preislisten stehen auf Verlangen gern zu Diensten.

Vertreter für Deutschland
Fritz Becker
rue Suger 16, Paris, rue Suger 16.

EDM. KOCH & Co.
fertigen sämmtliche
Schriften u. Gravuren
für Buchbinder.
MAGDEBURG

Erhielt den **einzigen ersten** Preis in Melbourne | **Colt's Armory** | welcher auf Tiegeldruckpressen vergeben wurde.

TIEGELDRUCK-SCHNELLPRESSE

mit Cylinder-Farbewerk und Druckregulirung.

4 Grössen, 20/33 — 35,5/61 cm Tiegelgrösse. **Für Fuss- und für Motoren-Betrieb.**

Im Konstruktions-Prinzip ähnlich Gally's Universalpresse, zeichnet sich Colt's Armory Presse durch verschiedene äusserst praktische Verbesserungen aus, wodurch dieselbe zu der leistungsfähigsten der jetzt vorhandenen Tiegeldruckpressen wird.

Der Hauptwert der neuen **Colt's Armory Tiegeldruck-Schnellpresse** liegt in deren unübertroffen **praktischem Konstruktionsprinzip**, der **durablen Bauart** und dem **vorzüglichen Material**. Die Kombination des Cylinder-Farbewerks, welche die **vorzüglichste Farbeverreibung** und **exakteste Regulirung** der Farbeverteilung gewährt, der genaue parallele Druck, durch welchen die Schrift geschont wird, sichern dieser Presse ihre bevorzugte Stellung als **ausgezeichnetste Tiegeldruckschnellpresse** für den **feinsten Accidenzbuchdruck**.

Hierzu kommen noch die folgenden Vorzüge: beste und schnellste Druckregulirung, sofortige Druckabstellung und Abstellbarkeit der Auftragwalzen während des Druckes. — Genügende Ruhelage des Tiegels beim Einlegen resp. Anlegen, sowie der sichere ruhige Gang der Presse garantiren genaues Register auch ohne Zuhilfenahme von Punkturen. — **Beseitigung der Tiegelfedern und Ersatz durch eine Führungskurve.** — Die Schnelligkeit des Druckes hängt lediglich von der Befähigung des Einlegers ab und verträgt die kräftige, durchaus widerstandsfähig gebaute Presse den schnellsten Gang.

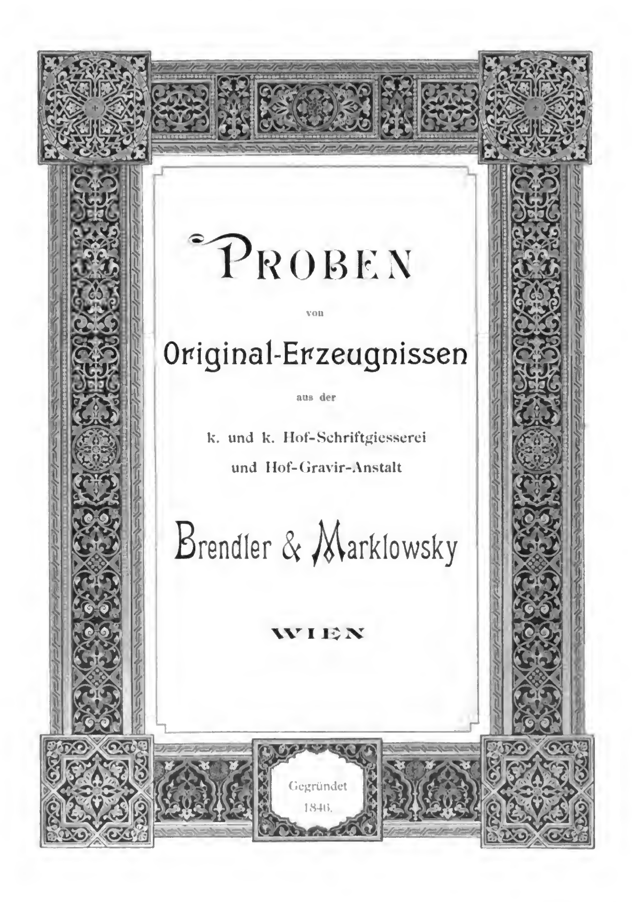
Für die Pressen No. 3 und 4 empfiehlt sich in solchen Fällen, wo Elementarkraftbetrieb ausgeschlossen ist, die Zuhilfenahme eines Kurbelmechanismus, der so angeordnet wird, dass der Dreher dem Einleger gleichzeitig beim Treten beizustehen vermag.

Ausführlichere Beschreibungen mit Grössen- und Preisangaben, sowie Verzeichnis der Firmen, welchen wir Pressen lieferten, stehen gern zu Diensten.

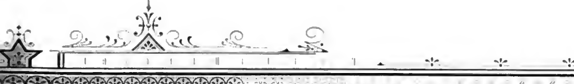
General-Vertretung für das Deutsche Reich, Österreich-Ungarn, Donaufürstentümer, Holland, Belgien, Dänemark, Norwegen, Schweden, Russland:

J. G. SCHELTER & GIESECKE in LEIPZIG.

Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.



Nach einem Original von Anton Haas, Accidenzfaktor der k. und k. Hofbuchdruckerei Carl Fromme in Wien







Wilhelm Woellmer's Schriftgiesserei

und Messinglinien-Fabrik.

...sprecher: Amt VI, No. 3051.

Telegramm-Adresse: Typenguss Berlin.

Berlin SW., den 189

Friedrich-Strasse No. 226/27.



WILHELM WOELLMER'S SCHRIFTGIESSEREI

UND MESSINGLINIENFABRIK

Berlin SW.

Datum des Poststempels.

NOVITÄTEN:

Neue Zierschriften

Accidenz-Vignetten

Frei-Ornamente.

Bestes Hartmetall.

Hiermit beehre ich mich, Ihnen die ganz ergebene Mittheilung zu machen, dass mein Vertreter Herr

Julius David

die Ehre haben wird Ihnen seine Aufwartung zu machen.

Es wird mir sehr angenehm sein, Ihre schätzbaren Aufträge zu empfangen und empfehle ich mich Ihnen

Hochachtungsvoll

Wilhelm Woellmer's Schriftgiesserei.

Originalsatz von Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei.

Wer soll Lehrling sein?
Jedermann!

Wer soll Geselle sein?
Wer was kann!

Wer soll Meister sein?
Wer was ersann!

Lehr-Zeugnis.




Walzenmasse: „ELEFANT"
Alabasterweiss
M. 250
pr. 100 Kilo.
Zeit & Philippi
HAMBURG-STASSFURT
Walzenmasse: „HAMMONIA"
Extra wasserhell
Für Rotationsdruck
Für Lichtdruck
M. 250 - per 100 K°
Prima sehr hell M 220 -
Secunda hell M 180 -
Zusatzmasse (weich) M 200 per 100
Gedruckt mit
Levantiner Roth 1 M. 20 - pr K°



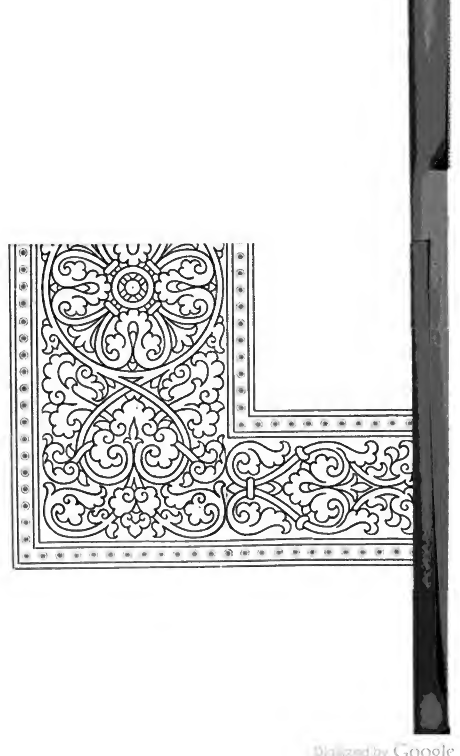
Berliner
Geschäftsbücher-Fabrik
und Buchdruckerei
FABRIK-MARKE
Gegründet
1878.
Besonders gepflegt:
Druck von Zeitschriften,
Formularen
für Handel und Industrie,
Preislisten etc.
GEORG KLEMM
Berlin S.O. 26
29 Waldemar-Strasse 29.
TELEPHONRUF
AMT IV, NO. 9339.
STEREOTYPIE
GALVANOTYPIE
ZINKOGRAFIE
LITOGRAFIE
STEINDRUCK

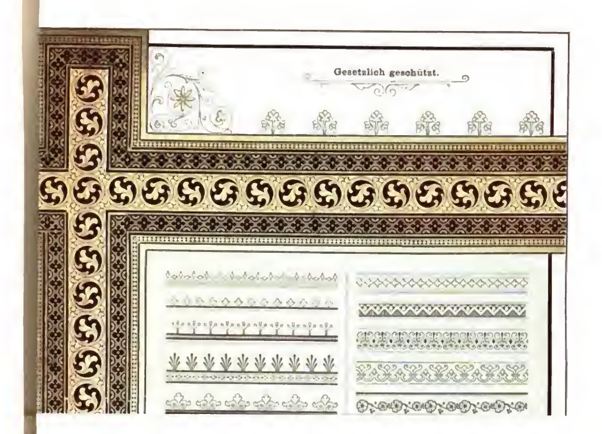


haben unsere
Walzenmasse
in Gebrauch
und sich sehr anerkennend über deren Leistungsfähigkeit geäussert:
• Maschinenfabrik Augsburg, Augsburg.
• Maschinenfabrik König & Bauer, Kloster Oberzell bei Würzburg.
• Maschinenfabrik C. Hummel, Berlin.
• „Berliner Neueste Nachrichten", Berlin.
• Bibliographisches Institut, Leipzig.
• „Breslauer General-Anzeiger", Breslau.
• Ewald Gentzensche, („G.-Anz.") Stettin.
• Gustav Jackwer, („Gen.-Anz.") Düsseld.
• Kölner-Verlags-Anst. u. Druckerei Aktien-Gesellschaft vorm. Dietz & Baum'sche Druckerei („Kölner Tageblatt") Köln.
• Literarisches Institut D. M. Huttler & Cie. („Bayer. Kurier") u. „Münch. Fremdenblatt") München.
E. Mühlthaler, Kgl. Hofbuchdr. München.
• „National-Ztg.", Berlin.
Pierer'sche Hofbuchdruckerei, Stephan Geibel & Co., Altenburg.
• J. M. Richter's Druckerei, („Würzburger General-Anzeiger" u. „Süddeutsche Eisenbahn-Ztg."), Würzburg.
• Moritz Schauenburg, Lahr.
S. Schottlaender, Breslau.
• G. Schuh & Cie, („Neues Münchener Tageblatt"), München.
• Aktiengesellschaft „Schwarzwälder Bote" Oberndorf a. N.
• Emil Thieme („Pfälzische Presse") Kaiserslautern.
Ignaz Fuchs, K. k. Hofbuchdr., Prag.
• A. Haase, K. k. Hofbuchdr. („Bohemia"), Prag.
• Buchdruckerei der „Politik", Prag.
• „Leykam", Druckerei u. Verlags-Aktien-
Telegramm-Adresse: Bergerwirt.
Farben-Fabriken
von
Berger & Wirth
Leipzig.
Filialen:
Berlin, Florenz, London, Moskau, New York.
haben unsere
Walzenmasse
in Gebrauch
und sich sehr anerkennend über deren Leistungsfähigkeit geäussert
Jos. Feichtinger's Erben, K. k. Hofbuch druckerei, Linz a. D.
Viktor Hornyánszky, Budapest
Fritz Horle & Co., London.
L. Baerts, Anvers.
Jos. Maes, Anvers.
Jos. Roeder & Co., Anvers
Jos. Theunis, Anvers.
Aug. Bénard, Liège.
Imprimerie Liègeoise, Société Anonyme Liège.
Vve. Ed. Prolin, Liège.
Léon de Thier, Journal „La Meuse" Liège.
• C. W. van Hegen („Het Vliegend Bla van Amsterdam"), Amsterdam
Centraltrykkeriet, Kjøbenhavn
Bellardi e Appiotti, Torino.
Giulio Speirani e Figli, Torino.
Römmler & Jonas, Dresden, } Lichtdruck
E. Thévoz & Cie., Genève, } Anstalten
J. Wimmer's Buchdr., Linz a. Donau.
„Athenäum", Druckerei u. Verlags-Aktien Gesellschaft, Budapest.
„Budapesti Hirlap", Budapest, Kalep utcza 16.
Le Bigot Frères, Lille, Rue Nicola Leblanc.
Mc. Corquodale & Co., Ltd., London
Waterlow & Sons, Ltd., London.
Dr. Julius Gregr, („Národní Listy") Pra
Buchdruckerei d. K. k. Statthalterei Pra
Fr. Wyss'sche Buchdruckerei, Langna i. Schweiz.








Gesetzlich geschützt.



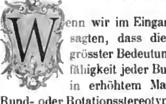
ARCHIV FÜR BUCHDRUCKERKUNST
UND VERWANDTE GESCHÄFTSZWEIGE.
HERAUSGEGEBEN VON
ALEXANDER WALDOW.

30. Band. 1893. Heft 10.

Die Stereotypie.

(Fortsetzung.)

Die Rundstereotypie.



Wenn wir im Eingang unserer »Anleitung« sagten, dass die Flachstereotypie von grösster Bedeutung sei für die Leistungsfähigkeit jeder Buchdruckerei, so gilt dies in erhöhtem Masse in Bezug auf die Rund- oder Rotationsstereotypie, bezw. auf diejenigen Offizinen, in denen der Rotationsdruck gepflegt wird. Ohne Rundstereotypie oder Galvanoplastik wäre überhaupt der Rotationsdruck, soweit hohe Auflagen in Betracht kommen, undenkbar.

Wenngleich nun die Rotationsmaschinen noch nicht in dem Masse eingeführt sind, dass man sagen könnte, es muss *jeder* Stereotypeur auch in der Rundstereotypie tüchtig sein, so wird sich doch in nicht allzuferner Zeit das Bedürfnis nach tüchtigen Kräften immer mehr fühlbar machen und aus diesem Grunde glaubten wir auch über diesen Spezialzweig ein kurzgefasstes Kapital einfügen zu müssen.

Für den Rotationsdruck kommt allein die Papierstereotypie in Betracht, da die Papiermatrizen sich leicht biegen und in die zilindrisch geformten Giessinstrumente legen lassen, so dass man imstande ist, von jeder derselben in wenigen Minuten mehrere zilindrisch gekrümmte Stereotypplatten anzufertigen, welche auf die Zilinder der Rotationsmaschinen geschraubt werden, um in billiger und schnellster Weise Zeitungen und Werke herstellen zu können.

Das Verfahren der Rundstereotypie zerfällt in gleicher Weise wie das der Flachstereotypie in folgende Hauptoperationen:

1. Anfertigung des Formbogens,
2. Giessen der Platte,
3. Fertigmachen der letzteren.

Alle drei Operationen unterscheiden sich nur durch Geringfügigkeiten von dem Verfahren der Flachstereotypie, trotzdem mögen sie hier nochmals kurz beschrieben sein unter Berücksichtigung der Abweichungen.

Nachdem der Satz endgültig korrigiert ist, wird derselbe wie im Kapitel »Schliessen der Formen« näher ausgeführt wurde, geschlossen, gehörig gereinigt und ein leichter Ölüberstrich vorgenommen. Klichees sind etwas höher zu unterlegen.

Die Anfertigung des Formbogens geschieht bei der sogenannten Warmstereotypie — bei welcher bekanntlich die Matrize auf dem Satze trocknet — in der Regel unmittelbar vor dem Einschlagen desselben in den Satz; bei der Kaltstereotypie, die ja hauptsächlich der Schnelligkeit halber geübt wird, sollen die Formbogen bereits einige Zeit vorher gebrauchsfertig vorliegen.

Die Bestandteile für den Formbogen sind bei der Rundstereotypie die gleichen wie bei der Flachstereotypie. Die Zusammensetzung desselben für runden Guss weicht nur insofern ab, als man für sehr kompresse Formen einen oder zwei Bogen weniger Papier anwendet, als für splendide Sätze mit sehr vielen Titelzeilen. Für erstere Art empfiehlt sich auch ein etwas kräftigerer Formteig-Anstrich als für die letzteren.

Das Aufbewahren vorrätig gearbeiteter Formbogen geschieht in der Weise, dass man sie zwischen zwei glatte Flächen, am besten Zinkplatten legt und etwas beschwert. Zwischen Platte und Formbogen muss entweder je ein Blatt Guttaperchapapier oder aber zwei nasse Filze eingefügt werden, damit der Formbogen die nötige Feuchtigkeit beim Gebrauch noch aufweist.

Bei Herstellung des Formbogens leistet eine Matrizenwalze, wie solche in beistehender Fig. 24 abgebildet ist, gute Dienste. Sie ist ähnlich konstruiert wie eine Handwalze und besteht aus einer hohlen Metallwalze, auf deren Achse zwei Handgriffe so angebracht sind, dass man diese bequem festhalten kann, während der Zilinder über den Formbogen hinwegrollt. Die Bestandteile des Formbogens sollen hierdurch mehr miteinander verbunden werden.



Fig. 24. Matrizenwalze.

Das Einschlagen des Formbogens geschieht genau in derselben Weise, wie es im Kapitel »Flachstereotypie« beschrieben ist.

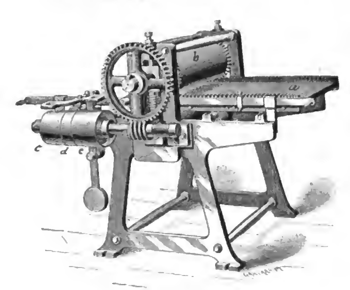


Fig. 25. Matrizenwalzwerk.

Das Einschlagen des Formbogens wird in manchen Zeitungsstereotypien mehr oder minder durch das schneller vor sich gehende Walzen ersetzt. Man hebt nämlich die Form mit dem am Kopfende zur Vermeidung von Verschiebung leicht eingeschlagenen Formbogen auf die Laufplatte a eines Walzwerkes (Fig. 25), dessen Walze b mit der Laufplatte durch Zahnräder und Zahnstangen gekuppelt ist. Über die Matrize werden noch Tücher (Filze) gelegt, damit man das Ganze ohne Beschädigung des Satzes walzen kann; indes ist bei zu tiefem Stand der Oberwalze, sowie beim Auflegen zu starker Filzlagen auch ein Beschädigen der Form sehr wohl möglich.

Das Trocknen des eingeschlagenen oder eingewalzten Formbogens wird durch Erwärmen desselben bewirkt und geschieht entweder auf dem Wege der Warmstereotypie, d. h. derart, dass man die noch auf der Form befindliche Matrize in eine erhitzte Presse (Trockenpresse) bringt und auf dem Satz unter Pressung trocknen lässt, oder aber das Trocknen geschieht auf dem Wege der sogenannten Kaltstereotypie, d. h. dadurch, dass man die Matrize von der Form loslöst, frei für sich und ohne Pressung durch warme Luft trocknet.

Das ersterwähnte Trockenverfahren wurde auf Spalte 201 u. f. bereits eingehend beschrieben und sei darauf verwiesen.

Da sich durch das wiederholte Erhitzen des Schriftsatzes letzterer oft merklich verändert, so dass häufiger warm stereotypierte Lettern nicht mehr zur Originalschrift passen, so zieht man namentlich beim Zeitungsdruck immer mehr die schriftschonende Kaltstereotypie vor.

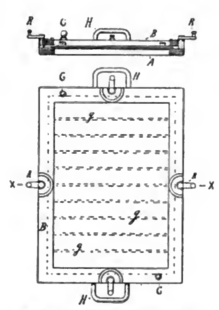


Fig. 26. Trockenrahmen für Kaltstereotypie.

Durch Benutzung eines solchen Trockenverfahrens wird nicht nur die Schrift vor Veränderung geschützt, sondern auch das Ablegen derselben wesentlich erleichtert. Denn die Wärme verursacht in der Trockenpresse ein Zusammenbacken des Satzes, weil die Reste von Druckerschwärze und Terpentin, wie auch etwa aus der Papiermatrize hervorbrechende Kleisterteile in die Zwischenräume des Satzes eindringen und dann bindend adhärieren, so dass der stereotypierte Satz gepocht, gebrochen oder aber vor dem Abkühlen mit Wasser behandelt werden muss, um abgelegt werden zu können.

Das Trocknen der Matrize auf dem Wege der Kaltstereotypie geschieht in folgender Weise: Die eingeschlagene und ausgelegte Matrize wird mittelst eines Klopfholzes egalisiert und, wenn nötig, mit der weichen Bürste nachgeklopft oder für einen Augenblick dem Druck der Schraubenpresse ausgesetzt.



Fig. 27. Trockenrahmen für Matrizen verschiedener Grösse von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

Alsdann hebt man die noch feuchte Matrize vom Satz ab und legt sie mit ihren gepressten Rändern auf einen gehobelten (durch Fig. 26 oben im Vertikalschnitt und unten im Grundriss dargestellten), innen mit Drahtgeflecht oder mit Drahtstäben versehenen

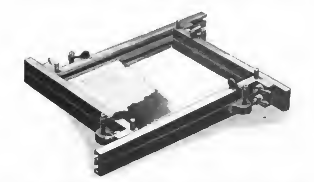


Fig. 28. Verstellbarer Trockenrahmen von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

Trockenrahmen A, dessen Lichtweite 3 cm grösser ist, als der Relief der Matrize m m. Das innen an der Oberseite des Rahmens A sich ausspannende Drahtgeflecht (oder Drahtgitter aus Messingdraht) g hat den Zweck, die Matrize, deren Umgrenzung durch ein punktiertes Rechteck im Grundriss dargestellt ist, tragen zu helfen und gegen Durchhängen zu schützen. Über den erwähnten Eisenrahmen A wird nun ein gleichgrosser Oberrahmen B so gelegt, dass er mit seinen inneren Rahmenteilen sich auf den gepressten Rand der Matrize legt. Letzterer liegt nun also zwischen 2 Rahmen A und B und wird von diesen vollständig festgehalten, sobald man mit Hilfe von vier am unteren Rahmen A befestigten drehbaren Vorreibern R, den Oberrahmen gegen den Unterrahmen spannt, was sich schnell bewerkstelligen lässt.

Der in Fig. 26 gezeigte Trockenrahmen ist unverstellbar, d. h. es können entweder nur genau hineinpassende oder kleinere Matrizen darin getrocknet werden. Letztere sind jedoch auch leicht dem Verziehen ausgesetzt. Dies zu verhindern bezweckt der Trockenrahmen Fig. 27, bei welchem die beiden Querstäbe den Matrizenrand festhalten. Fig. 28 stellt

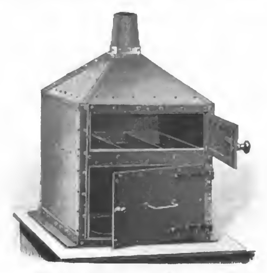


Fig. 29. Trockenapparat für Kaltstereotypie von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

ferner einen verstellbaren Trockenrahmen dar, in welchen Matrizen verschiedenster Grösse eingespannt werden können. Die so zu einem Ganzen geschlossenen Rahmen werden nun mit der eingespannten Matrize einem Trockenprozesse unterworfen.

Entweder kann man bei genügendem Vorhandensein von Zeit die Matrize so lange im Rahmen eingespannt lassen und der Luft aussetzen, bis sie genügend trocken ist, oder aber die Trocknung erfolgt durch Einwirkung von Wärme. Den Trockenrahmen direkt über den Schmelzkessel zu legen ist unratsam, da die einwirkende Hitze des Metalles zu intensiv ist.

Am besten werden die Trockenrahmen in einen Trockenraum geschoben. Dieser Raum besteht aus einem eisernen, einer Bratröhre nicht unähnlichen Kasten, der häufig seitlich neben dem Schmelzkessel eingemauert, auf der Vorderseite mit einer eisernen Verschlussthür und seitlich innen mit einem Paar Tragleisten versehen ist, auf welchen die Rahmen eingeschoben und zum vollständigen Trocknen belassen

werden. Fig. 29 veranschaulicht einen Matrizen-Trockenapparat, der sich über jedem Schmelzkessel aufstellen lässt und mancherlei Vorteile bietet.

Je nach Beschaffenheit der Matrize (d. h. mit kompressen Satz oder aber mit Inseratensatz, also stark ausgelegten Stellen versehen), ist das Trocknen derselben in 2 bis 4 Minuten bewerkstelligt. Die Matrizenränder, soweit sie zwischen den eisernen Trockenrahmen A und B (Fig. 26) eingespannt sind, trocknen allerdings nicht so schnell; sie werden jedoch mittelst einer Scheere entsprechend weggeschnitten. Ob die Matrize trocken ist, erkennt man daran, dass sie einen hellen Ton gibt, sobald die Finger darauf klopfen. Der Trockenapparat wird erhitzt auf ca. 120° durch die abziehenden Verbrennungsgase des Schmelzkessels. Die durch das Trocknen entstehenden Dämpfe entweichen durch die oben angebrachte Öffnung, durch welche auch immer wieder frische Luft auf die Matrize einwirken kann.

Zur Beschleunigung des Kaltstereotypie-Verfahrens erwärmt man wohl auch die Eisenplatte, welche den zu schlagenden Satz und die Presse trägt, ein wenig durch Dampf, so dass der Satz etwa handwarm wird, was demselben gewiss nichts schadet. Es empfiehlt sich auch, die Trockenrahmen vor dem Einlegen der Matrize anzuwärmen. (Fortsetzung folgt.)

Neuer Schriftstell-Kasten

Patent Wuest (D. R.-P. 67 574.)

von Klimsch & Co. in Frankfurt a. M.



Dieser Patent-Schriftstell-Kasten dient zum Einstecken von Titel- und Zierschriften, Einfassungen etc. und beseitigt infolge seiner Längsteilung das Umfallen der Buchstaben und die daraus resultierende Unordnung und Beschädigung vollständig. Die bisher angewendeten Hülfsmittel als z. B. Stachelspatien, Schriftordner und Fachwinkel aus gestanztem Weissblech, deren Einfügung zwischen die Holzleisten immerhin mühsam und zeitraubend ist, sind bei Benutzung dieser patentierten Schriftstell-Kasten überflüssig. Die Kasten sind mit ganz schmalen, völlig gleichmässigen Längsleisten versehen, die in Verbindung mit den *beweglichen* Querleisten kleine Fächer von 4 Cicero Breite bilden, welche ein Umfallen und Durchrutschen der Typen bei stark versetzten Schriften unmöglich machen und dabei stets eine gute Übersicht über das vorhandene Material gestatten. Das Einstecken der Schriften geschieht ohne jede Schwierigkeit in bisheriger Weise wie bei den gewöhnlichen Titelschriftkästen. Man kann mit Leichtigkeit Schriften von verschiedenen Kegeln in denselben Kasten einlegen, was namentlich bei Einfassungen von Wert ist. Wenn die letzte Reihe eingestellt und befestigt ist, so bildet der Kasten ein kompaktes Ganze wie die Brodschriftkasten, und selbst wenn der Kasten beinahe vollständig ausgesetzt ist, wird sich, auch bei starkem Rütteln, nichts verschieben und in Unordnung geraten.



Neuer Schriftstell-Kasten von Klimsch & Co.

In der Mitte ist der Kasten durch eine stärkere Querleiste geteilt, an beiden Seiten des Randes sind Nuten angebracht, welche das Einfügen und Herausnehmen der beweglichen Querleisten gestatten. — Auch kann bei grossen Schriften je das zweite Längsstäbchen entfernt werden. —

Die Firma Klimsch & Co. in Frankfurt a. M. hat den *Alleinverkauf* dieser durch Patente vor Nachahmung geschützten Schriftstell-Kasten übernommen und offeriert dieselben, wie folgt:

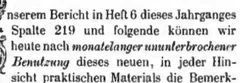
	ohne Querstäbe	mit 40 Querstäben
Format 26 : 51 cm	à Mk. 4.—	Mk. 5.40 per Stück
„ 33 : 51 „	„ „ 4.40	„ 5.90 „ „

Querstäbe, 26 cm lang, à Mk. 3.50 per 100 Stück
„ 33 „ „ „ „ 3.80 „ 100 „

ab Frankfurt a. M.

Patent-Satzschliesser

von C. Jesinghaus in Düsseldorf.



Unserem Bericht in Heft 6 dieses Jahrganges Spalte 219 und folgende können wir heute nach *monatelanger ununterbrochener Benutzung* dieses neuen, in jeder Hinsicht praktischen Materials die Bemerkung hinzufügen, dass sich die Satzschliesser als Ersatz für Kolumnenschnüre sowohl für die umbrochenen Kolumnen jeden Bogens unseres Archiv, wie auch für einzelne Accidenzsätze *bestens* bewährt haben. Das feste Zusammenhalten der einzelnen Kolumnen und demzufolge die bequeme und sichere Behandlung derselben beim Ausschiessen, Abziehen und Schliessen, lassen die Satzschliesser als ein in jeder Hinsicht beachtenswertes Material erscheinen.

Beim Schliessen und eigentlichen Fortdrucken der Form bleiben die Schliesser ruhig um die Kolumnen liegen und geben auch während des Druckes denselben den besten Halt, alles Verschieben einzelner Zeilen, wie deren Krummstehen verhütend.

Nach eigener, in der peinlichsten Weise vorgenommenen Prüfung können wir dieses Material unseren Lesern *auf das Beste empfehlen*, erlauben uns daher, auf den ausführlichen Artikel in Heft 6 d. J. Spalte 219 u. f. nochmals hinzuweisen.

Neue Tiegeldruckmaschine „Phönix"

von

J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

Seit langen Jahren bereits beschäftigt sich die genannte Schriftgiesserei mit dem Verkauf von Tiegeldruckmaschinen und waren es hauptsächlich gute *amerikanische* zuerst *Gally's-Universal* und dann *Colt's-Armory-Presse*, welche sie einführte. Beide Maschinen haben sich in Deutschland Beifall erworben und sind vielfach zur Benutzung gekommen.

In neuester Zeit jedoch hat genannte Firma den Bau einer guten, leistungsfähigen Tiegeldruckmaschine selbst in die Hand genommen und lässt solche in ihrer, an höchst gewissenhaftes und exaktes Arbeiten gewöhnten, mit den besten Präzisionsmaschinen ausgestatteten Maschinenwerkstatt ausführen.

Über die Gründe, welche die Firma Schelter & Giesecke zu diesen Massnahmen veranlasste, finden wir in einem uns vorliegenden Prospekt folgende Angaben:

»Die Erfahrung, die wir an diesen von der amerikanischen Fabrik gelieferten Pressen sowohl hinsichtlich der Konstruktion, wie auch der Ausführung sammelten, liessen uns, trotz des ziemlich hohen Grades von Vollkommenheit, die den Pressen eigen war, doch noch so manche Mängel erkennen, die namentlich bezüglich der an den Druck gestellten höchsten Anforderungen zuweilen zu Tage traten.

Mit den vielfach höchst erfinderisch zu nennenden Konstruktionsgedanken hielt doch die Ausführung nicht ganz gleichen Schritt, sie war nicht immer in dem Masse peinlich und exakt, wie wir dies an den in der eigenen Maschinenwerkstatt hergestellten Maschinen und Apparaten gewöhnt waren. Der weite Transport verursachte ab und zu auch Brüche einzelner Teile und durch Seewasser angerichtete Schäden, so dass die Pressen manchmal in einem wenig ansehnlichen Zustande in die Hände der Käufer gelangten«.

Indem wir diesen Schritt der genannten Firma in jeder Hinsicht nur billigen können, wie ja auch die von dem Herausgeber des Archiv vor mehr wie 30 Jahren eingeführte, in Deutschland gleich beliebte *Liberty-Tiegeldruckmaschine* aus gleichen Gründen seit langen Jahren in Deutschland (bei der renommierten Sächsischen Maschinenfabrik in Chemnitz) gebaut wird, möchten wir bemerken, dass die Maschine »Phönix« so manche beachtenswerte Neuerung enthält, die ihr auf jeden Fall einen Platz in Deutschlands Buchdruckereien sichert. Diese Neuerungen und Vorteile der Phönix-Tiegeldruckmaschine wollen wir, gleichfalls dem vorgenannten Prospekt folgend, in Nachstehendem zusammenfassen:

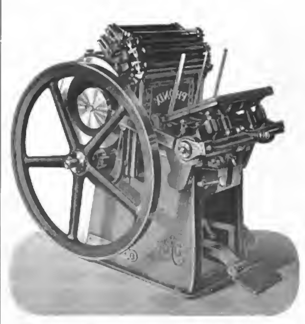
Bestes Material. — Solideste Arbeit. — Äussers kräftige, einfache und gefällige Bauart. — Breites, kein Schwanken verursachendes Fundament. — Sicherer Stand der Form. — Einfache und schnelle Auslösung der Form mittelst Tritthebels. — Keine gusseisernen, sondern schmiedeeiserne oder stählerne Schliessrahmen. — Zwangläufige Tiegelführung ohne Anwendung von Federn. — Sichere, parallele Tiegelführung während des Druckes. — Genauestes Register, kein Schmitz. — Einfache, zweckentsprechende Vorrichtung für Herstellung des Aufzuges. — Vollkommene Ausnutzbarkeit der Druckfläche. — Schnelle und sichere Regelung der Druckstärke durch Einstellung am geteilten Gradbogen. — Sofortige An- und Abstellung des Druckes während des Ganges der Presse. — Tiegelruhe beim Einlegen. — Selbstthätige geregelte

Farbezuführung. — Feinste Farbeverreibung durch Wechselbewegung des grossen Farbezilinders. — Vollkommen gleichmässiges Einfärben voller Formen, Tonplatten etc. — Abstellbarkeit der Auftragwalzen und ein- und mehrfaches Einfärben nach Belieben. — Schnelles Einrichten für 2 farbigen Druck unter Verwendung des geteilten Wechselreibers. — Stellbarkeit der Walzenröllchenbahn. — Unbegrenzte Schnelligkeit. — Grosse Leistungsfähigkeit. — Ausgleichung sämtlicher Übergewichte. — Gleichmässiger geräuschloser Gang. — Leichter Gang bei Fussbetrieb. — Sicherung gegen Verletzung durch den Fusstritt. — Sorgfältige Prüfung vor dem Versand durch mehrtägiges Einlaufenlassen. — Auswechselbarkeit aller Teile. — Ersatzstücke stets vorrätig. — Mässiger Preis.

Alle die soeben genannten Vorzüge strengstens im Auge behaltend, dürften die Fabrikanten wohl ihr Ziel erreicht und eine *gute*, in jeder Hinsicht *brauchbare* Tiegeldruckpresse geschaffen haben.

Besonderes Interesse hat für uns, dass man die »Auswechselbarkeit aller Teile« und die jederzeitige »Beschaffung von Ersatzstücken« ins Auge gefasst hat und solche *stets vorrätig* hält; diese, den die Maschinen Benutzenden gebotenen Vorteile haben auch wir seit langen Jahren als eine *Hauptbedingung* betrachtet und dafür gesorgt, dass zu der von dem Herausgeber des Archiv eingeführten »Liberty« jederzeit genauest passende Ersatzteile auf Grund eines vorhandenen Abbildungstableau, auf dem jeder einzelne Teil nummeriert ist und das jedem Käufer zur Verfügung steht, beschafft werden können. Ein fernerer Vorzug der neuen Schelter & Giesecke'schen Maschine »Phönix« ist, dass jede Maschine *vor dem Versand* in der Fabrik einer Prüfung unterzogen wird, indem man sie mehrere Tage in unausgesetztem Betrieb erhält, alsdann wieder auseinandernimmt, sämtliche Teile einer genauen Prüfung seitens eines Beamten der Fabrik unterzieht und erst nach Richtigbefund zum Versand bringt. Dem Empfänger wird hierdurch Gewähr geboten, dass eine wirklich tadellose und brauchbare Presse in seinen Besitz gelangt.

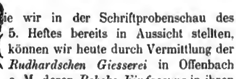
Indem wir unsere Leser auf die nachstehende Abbildung der neuen Maschine verweisen, möchten wir nur erwähnen, dass wir es für wünschenswert gehalten hätten, wenn die Fabrikanten ihrer Maschine nach dem Muster der Maschinenfabrik Augsburg ein *umklappbares Fundament* und *Auftragwalzen von grösserem Umfange* gegeben hätte. Die senkrechte Lage des Fundaments hat ja nicht zu leugnende Nachteile gegenüber dem wagerechtstehenden, jederzeit *bequem zugänglichen;* dieser Vorteil würde in bester Weise durch das an der Augsburger Tiegeldruckmaschine so bequeme umklappbare Fundament geboten worden sein. Wenn wir ferner den Auftragwalzen einen *grösseren Umfang* gewünscht hätten, so sind wir dazu durch unsere wohl 25 jährigen Erfahrungen beim Druck auf Tiegeldruckmaschinen gekommen, welche uns lehrten, dass die nur 52 mm



Neue Tiegeldruckmaschine »Phönix« von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

im Umfang haltenden Auftragwalzen sich zu schnell auf der Druckform abwickeln, daher das Decken *grosser voller Flächen* erschweren, wenn ja auch gern zugestanden werden soll, dass das vollkommene Farbenwerk der neuen Maschine immerhin einen Ausgleich bezüglich der Gleichmässigkeit der Färbung resp. Deckung bewirkt. Auf jeden Fall wird die Phönix-Tiegeldruckmaschine ihre Zwecke als eine *vortreffliche Accidenzmaschine* für den Druck aller *Typensätze* vollkommen erfüllen und mit Recht den bewährten Ruf der Firma J. G. Schelter & Giesecke wahren.

Schriftprobenschau.



Wie wir in der Schriftprobenschau des 5. Heftes bereits in Aussicht stellten, können wir heute durch Vermittlung der *Rudhardschen Giesserei* in Offenbach a. M. deren *Rokoko-Einfassung* in ihren einzelnen Figuren vorführen. Bei genauerer Prüfung dieser Figuren wird wohl jeder unserer Leser die Überzeugung gewinnen, dass die genannte Einfassung gefällig und praktisch gezeichnet ist und sich zu sehr hübschen Anwendungen benutzen lässt. Eine demnächst erscheinende umfangreiche Probe enthält eine grosse Zahl effektvoller Accidenzsätze, die sämtlich sehr zu Gunsten dieser neuen Einfassung sprechen. Diese grosse Probe wird seitens der genannten Giesserei gewiss gern allen denen unserer Leser auf Verlangen zugesandt werden, welche Interesse für dieses neue Erzeugnis haben.

Wir möchten unsere Leser ganz besonders darauf aufmerksam machen, dass die Einfassung sehr verwendbare Innenstücke, sowie einen gefälligen Netzuntergrund enthält. Der letztere ist gleichfalls sehr brauchbar und wird deshalb von der Giesserei auch *für sich* abgegeben.

Die Schriftgiesserei *C. F. Rühl* in Leipzig-Reudnitz veröffentlicht auf einer weiteren Schriftprobenseite eine Garnitur *Schmale fette Etienne* in 8 Graden von Cicero bis 6 Cicero. Der Schnitt dieser Schrift ist ohne Zweifel ein gefälliger; dieselbe ist im Accidenz- wie im Zeitungssatz gleich gut zu verwenden und zweifeln wir nicht, dass dieselbe vielen Druckereien ein willkommenes Material sein wird.

Ferner überliess uns die *Schriftgiesserei Ludwig & Mayer* in Frankfurt a. M. 3 Grade einer neuen *Royal* benannten Zierschrift, von welcher wir nachstehend eine Probe geben. Der Versuch genannter Firma, die Buchdruckereien mit originellen, dabei aber doch praktischen Schriften zu versehen, ist ihr unzweifelhaft gelungen. Weitere Grade obiger Schrift befinden sich noch im Schnitt und hoffen wir dieselben unseren Lesern in nächster Zeit ebenfalls vorführen zu können. Von der guten Verwendbarkeit der Erzeugnisse der *Schriftgiesserei Ludwig & Mayer* konnten sich unsere geehrten Leser des öfteren auf unseren Probeblättern überzeugen.

Auch die Schriftgiesserei *Numrich & Co.* in Leipzig übersandte uns eine ihrer Novitäten; es ist dies eine *Lichte Renaissance* genannte Schrift. Dieselbe, in der Hauptsache wohl für den Zeitungs- resp. Annoncensatz bestimmt, dürfte aber auch für Accidenzien, namentlich für Reklamedrucksachen sehr verwendbar sein. Wir drucken sämtliche 5 Grade an letzter Stelle unserer heutigen Schriftproben ab und glauben nicht fehlzugehen, wenn wir annehmen, dass sich genannte Firma durch dieses Erzeugnis zu ihren alten wiederum neue Freunde erwerben wird.

Mit grossem Interesse haben wir stets dem Erscheinen der *Typographischen Neuigkeiten* von Benjamin Krebs Nachf. in Frankfurt a. M. entgegen gesehen. Jedes Heft derselben, es liegt nunmehr das 12. Heft vor, enthält eine so reiche Auswahl an gediegenem Schrift-, Zier- und Vignettenmaterial, dass man bei aufmerksamer Prüfung des Inhaltes die Überzeugung gewinnt, die Firma Benjamin Krebs Nachf. sei nach wie vor unablässig bemüht, ihrem Kundenkreis Neues und Schönes zu bieten.

Heft 10 enthält neben einigen schönen Antiqua- und Fraktur-Buchschriften fette Grotesk- und fette Antiqua-Titelschriften, fette Kanzlei, Mediaeval-Antiqua und Kursiv, eine Schreibmaschinen-Schrift, magere Steinschrift in 11 Graden, Albion-Gotisch von Korpus bis Kanon; ferner die äusserst wirksame Reklame-Kursiv, mehrere moderne Antiqua-Zierschriften und zwei Serien prächtige gotische Initiale. An ornamentalen Erzeugnissen finden wir die in geschmackvollen Anwendungen gezeigte Aldegrever-Einfassung (Min. ca. 21 Kilo à M. 7.—), deren klare, offene Zeichnung einen äusserst angenehmen Eindruck macht und sicherlich viel Freunde finden wird. Neben einer Anzahl Reiheneinfassungen enthält das Heft noch eine Serie Linien-Zierrat (Preis 60 M.) der in Anwendungen praktisch veranschaulicht wird. Auffallende Reklame-Vignetten und naturalistisch gehaltene Karten-Zierecken, die uns indessen etwas zu gross vorkommen, sowie Ankündigungen über praktische Utensilien und Apparate bilden den weiteren Inhalt des in der Hausdruckerei geschmackvoll und sauber hergestellten Heftes. Vorausgeschickt sind den Schriftproben einige verständlich abgefasste technische Abhandlungen über Satz und Druck. Wir wollen unsere Leser auf die hübschen Erzeugnisse, die in dem Hefte empfohlen werden, hiermit hingewiesen haben.

Rokoko-Einfassung der Rudhardschen Giesserei in Frankfurt a. M.

Min. 10 Kilo, kl. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 8,–.

Neuer Netzuntergrund, per Kilo M. 8,–.

Schmale fette Etienne der Schriftgiesserei C. F. Rühl in Leipzig.

No. 1508. Cicero. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 6,—.

28 Institut für moderne Malerei 34

BERLIN WIEN ROM

No. 1509 Tertia. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 5,70.

18 Gartenbau-Ausstellung 39

GUTENBERG-BUND

No. 1510 Text. Min. 8 Kilo. per Kilo M. 5,50.

Haltepunkt der Chemnitz-Dresdner Eisenbahn

59 NORD UND SÜD 70

No. 1511. Doppelmittel. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 5,30.

FRANKREICH Friedrich RUSSLAND

No. 1512. 3 Cicero. Min. 12 Kilo, per Kilo M. 5,20.

Fulda AMERIKA Werra

No. 1513. 4 Cicero. Min. 15 Kilo, per Kilo M. 5,—.

BERN Ausstellung GENF

No. 1514. 5 Cicero. Min. 18 Kilo, per Kilo M. 4,80

Buchdruckerkunst

No. 1515. 6 Cicero. Min. 21 Kilo, per Kilo M. 4,50.

Ausstellung

Royal der Schriftgiesserei Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M.

No. 956. Korpus. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 8,—.

Wiesbaden Palmengarten Oldenburg

Katalog Norderney Strand

No. 957. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 7.90.

Godesberg Elmshorn Insterburg

Ludwig 79 Rudolf

Nr. 958. Tertia. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 7.50.

Normandie Bulgarien Türkei Rumänien Catalonien

Österreich-Ungarische Monarchie

Lichte Renaissance der Schriftgiesserei Numrich & Co. in Leipzig.

No. 634. Cicero. Min. 3 Kilo, per Kilo M. 6,—.

VERMIETHUNGEN VERKAUFE OFFENE STELLEN

1893 AUKTION! 1894

No. 635. Tertia. Min. 4 Kilo, per Kilo M. 5.50.

VERGNÜGUNGEN GESELLSCHAFTEN

MONOPOL 234567 VEREINE

No. 636. Text. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 5.25.

DIE LEHRE VOM ACCIDENZSATZ

GESCÄFTS-ERÖFFNUNG

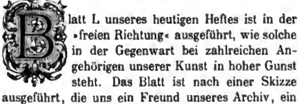
No. 637. Doppelmittel. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 5.—.

AUSVERKAUF! MITTEILUNG.

No. 638. 3 Cicero. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6.—.

BUCHDRUCKEREI

Satz und Druck unserer Probeblätter.



latt L unseres heutigen Heftes ist in der »freien Richtung« ausgeführt, wie solche in der Gegenwart bei zahlreichen Angehörigen unserer Kunst in hoher Gunst steht. Das Blatt ist nach einer Skizze ausgeführt, die uns ein Freund unseres Archiv, ein eifriger Vertreter dieser Richtung, lieferte.

Wir möchten unsere Leser ganz besonders auf eine Methode aufmerksam machen, Platten übergängig verlaufend zu tönen. Dies geschieht auf sehr einfache und leichte, dabei zuverlässige Weise mittelst des Roulette*) des Kupferstechers. Dieser kleine, zierliche Apparat, ein Rollrädchen in gehärtetem Stahl mit eingravierten erhabenen Punkten, wird mit scharfem Druck der Hand über die Partien geführt, welche man verlaufend erscheinen lassen will. Man kann durch öfteres Übergehen der betreffenden Stellen mit dem Rädchen ein mehr oder weniger feines Korn erzielen, also die Tönung ganz nach Wunsch gestalten. Auf unserem Blatt ist z. B. auf Anwendung 1 in dem oben angebrachten Halbkreise rechts und links und unten auf der kleinen Vignette in der linken Ecke eine solche Tönung in sehr schneller Weise auf der gelben und blauen Tonplatte vorgenommen worden. Wir können allen Liebhabern solcher verlaufenden Töne das Roulette für diese Zwecke *bestens empfehlen.*

Gedruckt wurde das Blatt in *chamois Ton*, gemischt aus Glanzweiss, Chromgelb und einer Messerspitze Geraniumlack, in *blauem Ton*, gemischt aus dem gleichen Weiss und Miloriblau, in *Gold*, in *Rot* von *Kast & Ehinger* und in *Violetschwarz* von *Ch. Lorilleux* in Paris. Der grünliche Ton wurde durch Übereinanderdruck des chamois und des blauen Tones erzielt.

*) Waldow, Wörterbuch der graphischen Künste sagt über diesen Apparat: Roulette oder Rollrädchen, ein Werkzeug der Kupferstecher, besteht aus einem runden Stahlstift mit Heft wie bei der Radiernadel, an dessen aus dem Heft hervorstehenden Ende sich ein um einen Stift drehbares Stahlrädchen befindet, dessen Rand in viele feine Spitzen ausgefeilt ist. Man hat mehrere Arten von Rouletten an Grösse und feinerer oder gröberer Körnung verschieden, von dem Umfang einer Linse bis zu der eines grossen Stecknadelkopfes. Sie geben der Zeichnung gewissermassen ein Korn, da sie feine Punkte hervorbringen. Besonders unter Benutzung von Rouletten sind die schönsten französischen Blätter in Kreidemanier gestochen, worin sich zuerst und ganz vorzüglich Demarteau hervorthat. Neuerdings wendet man das Roulette auch vielfach bei der Bearbeitung von Zinkätzungen für die Buchdruckpresse an und benutzt es zum Verfeinern, Auflichten zu hart druckender Partien.

Blatt R ist, wie eine auf demselben angebrachte Bemerkung erkennen lässt, dem 1892er Musteraustausch entnommen und sollte sich unseren Lesern vornehmlich als ein Muster englischer Accidenzausstattung kennzeichnen. Die darauf abgedruckte Karte sowohl wie die Tanzordnung lassen sich als einfach gefällige mit wenig Zeitaufwand hergestellte Sätze bezeichnen und die ganze Setzweise sich wohl zur Nachahmung empfehlen. Über das angewendete Material belehrt das nachfolgende Bezugsquellenverzeichnis.

Gedruckt wurde das Blatt in *grünlichem Ton*, gemischt aus Glanzweiss und Seidengrün, in *gelblichem Eindruck* für den Initial, gemischt aus Chromgelb und etwas Karmin, und *Karminbraun* von *Hermann Gauger in Ulm.*

Das dritte Blatt unseres heutigen Heftes, eine Empfehlung der *Buchdruck-Maschinen- und Utensilien-Handlung, sowie der Verlagshandlung von Alexander Waldow in Leipzig* zeigt eine von der üblichen Ausstattung abweichende Komposition unter Benutzung zahlreicher gefälliger neuer Schriften und Einfassungen. Wir empfehlen dieses Blatt der Beachtung unserer Leser.

Bezugsquellen.

Blatt L. 1. *Äusserer Rand, Türkische Tabake und Cigaretten, Abdullah & Co., Handlung* von der Schriftgiesserei Flinsch in Frankfurt a. M. *Berlin, Türkischer Tabake* von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig, *Rauch-Utensilien* von Gustav Reinhold in Berlin, *Cigaretten* und die *Zwischenzeilen* von Genzsch & Heyse in Hamburg, *Bogenstück* von Wilh. Woellmers Schriftgiesserei in Berlin, *innere Ecken* von der Bauerschen Giesserei in Frankfurt a. M., *Rosetten, Eckvignette und Einfassung* zum Seitenschilde von Julius Klinkhardt in Leipzig. — 2. *Feinste Chokolade, Conditorei* von der Schriftgiesserei Flinsch in Frankfurt a. M., *von Torten aller Art* von Genzsch & Heyse in Hamburg, *Marzipan, gefrorne Cremes, Zierlinie* von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig, *Herm. Andersen* von Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M., *Leipzig, Eckvignette, Schnellste Lieferung, Billigste Preise* und *Ritterstrasse 19* von Wilh. Woellmers Schriftgiesserei in Berlin, *unteres Schild* von Julius Klinkhardt in Leipzig, *innere Ecken* von der Bauerschen Giesserei in Frankfurt a. M., das gesamte *Linienmaterial* zu 1. und 2. lieferte uns Hermann Berthold in Berlin.

Blatt R. 1. *Vignette* von Ramm & Seemann in Leipzig, *Initial* von Wilh. Gronaus Schriftgiesserei in Berlin, *Textschrift* von Gustav Reinhold in Berlin, *Federzüge, Ort und Strasse* von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig, *Untergrundmuster* von Ferd. Theinhardts Schriftgiesserei in Berlin, die *übrige Einfassung* von Gustav Weisert in Stuttgart. — 2. *Einfassungen* und *Schrift* von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig, *Linienmaterial* zu 1. und 2. lieferte uns C. Rüger in Leipzig.

Zeitschriften- und Bücherschau.

— * *Reklamekalender für 1894.* Unter diesem Titel bringen die Herren Förster & Borries in Zwickau i. S. ein Tableau, enhaltend Wand- und Abreisskalender in höchst geschmackvoller und exakter farbiger Ausführung auf den diesjährigen Kalendermarkt. Der Kalender wird seit Jahren ausschliesslich nur von Druckereien zu Reklamezwecken gekauft und erfreut sich einer immer mehr steigenden Beliebtheit. Wir wünschen der genannten, auf dem Gebiete des besseren Accidenzdruckes rühmlichst bekannten Firma auch diesmal einen recht guten Erfolg.

— § *Hermann Hoffmanns Systematische Farbenlehre*, Verlag von Förster & Borries in Zwickau i. S. In Heft 2 des laufenden Jahrganges des »Archiv« haben wir bereits eingehender über die Gesamtanlage und die Bedeutung des vorstehend genannten praktischen Lehr- und Nachschlagebuches berichtet. Wenn wir heute darauf zurückzukommen Gelegenheit nehmen, so veranlasst uns dazu das soeben erfolgte Erscheinen der im Werke bisher noch fehlenden Tafeln 32—41, deren technische Herstellung ein verzögertes Erscheinen bedingte. Man hat alle Ursache der verlegenden Firma für diese noch nachträglich erfolgende Aushändigung der erwähnten Tafeln dankbar zu sein, denn der reiche Inhalt des Werkes nimmt die Aufmerksamkeit des Lesers vollständig in Anspruch. Wir unterlassen es, auf eine nähere Besprechung der vorliegenden Tafeln einzugehen, sie bilden eine wertvolle Abteilung des von der gesamten Fachwelt und ebenso der einschlägigen Fachpresse und Autoritäten ersten Ranges auf dem Gebiete der Farbe als vollkommen bezeichneten Werkes, dass in seiner leichtverständlichen und technisch-klaren Darstellung einzig dasteht. Die technische Ausführung der vorliegenden, textlich erläuterten Blätter, ist eine ebenso musterhafte, wie die des ganzen Werkes, das in einer so vorzüglichen Druckausstattung das vollste Interesse aller derjenigen Kreise verdient, die bisher versäumten, dessen Wert kennen zu lernen. Das Werk kann von jeder Buchhandlung bezogen werden.

— * *Anfangsgründe für Schriftsetzerlehrlinge.* Unter diesem Titel ist ein vom Buchdruckerei-Faktor *L. Popiel* bearbeitetes Werkchen im Verlage von Klimsch & Co. in Frankfurt a. M. zum Preise von M. 1.20 erschienen. Nach Durchsicht dieses sehr instruktiv geschriebenen Buches können wir dasselbe zur Anschaffung bestens empfehlen. Zu beziehen ist dasselbe auch durch die Verlagshandlung von Alexander Waldow in Leipzig.

— *Schriften-Atlas.* Eine Sammlung der wichtigsten Schreib- und Druckschriften aus alter und neuer Zeit nebst Initialen und Monogrammen, Wappen, Landesfarben und heraldischen Motiven für die praktischen Zwecke des Kunstgewerbes zusammengestellt von Ludw. Petzendorfer, Stuttgart, Julius Hoffmann. Von diesem Prachtwerke, das im ganzen aus 20 Lieferungen à M. 1.— bestehen wird, liegen uns jetzt die Lieferungen 7—14 vor. Wie schon der Titel sagt, will der Schriften-Atlas den praktischen Zwecken des Kunstgewerbes dienen; der Herausgeber hat darauf bei der Auswahl der Schriften Rücksicht genommen und daher auch in den meisten Fällen vollständige Alphabete der gewählten Schriftgattungen zur Anschauung gebracht, er hat ebenso die mit herrlichen Initialen geschmückten Pergamenthandschriften des frühen Mittelalters und der gotischen Zeit, wie die Druckwerke der Renaissance mit ihren prächtigen, reichen und häufig polychrom verschönten Typen zu Rat gezogen und das als mustergültig Erkannte teils in Schwarz-, teils in Farbendruck wiedergegeben. Wer aus Erfahrung die Ratlosigkeit kennt, die unsere Graveure, Dekorationsmaler, Lithographen, Steinhauer u. s. w. jedesmal überkommt, wenn ihnen Schriften in irgend einem bestimmten Stilcharakter zur Ausführung übergeben werden, der kann es nur willkommen heissen, dass nun durch den Schriften-Atlas ein gediegenes und brauchbares Handbuch geschaffen wurde, das bei äusserst mässigem Preis Vortreffliches leistet und sich gewiss bald als unentbehrlich für die graphischen Gewerbe erweisen wird.

— *Der neue Reichstag* von Joseph Kürschner. Stuttgart, Deutsche Verlags-Anstalt. Eine der kürzesten Sessionen des Reichstags ist vor kurzem geschlossen worden, aber der Schluss hat das Interesse nicht erlöschen können, das diese aus so widerspruchsvollen Elementen zusammengesetzte Volksvertretung auch in den persönlichen Verhältnissen ihrer Mitglieder erweckt. Im Gegenteil! In der Aufregung der Wahltage, in der fieberhaften Spannung der Debatten über die Militärvorlage, fand sich keine Zeit, nur auch einmal die einzelnen Vertreter ihrer Persönlichkeit und ihren Verhältnissen nach näher ins Auge zu fassen. In wenigen Tagen werden wir das heute in alle Winde zerstreute Parlament wieder festgefügt und dauernd beieinander haben in Joseph Kürschners handlichem kleinen Reichstagsbuch »Der neue Reichstag« (Preis 50 Pfennig), das mit bewunderungswürdiger »Fixigkeit«, den Schwierigkeiten der Materialerlangung zum Trotz, den Wahlergebnissen auf dem Fuss folgt. Kürschner hat auch diesmal sein altes Talent bewährt, zeitgemäss zu sein und den Nagel auf den Kopf zu treffen. Wie wir hören, hat sein Erfolg von 1890 auch andere bestimmt, sich seine Idee zu nutze zu machen, aber das Publikum wird zu keinem Surrogate greifen, wenn es ein in allen Kreisen verbreitetes, von fast allen Reichstagsmitgliedern unterstütztes Werk zum gleichen Preis erwerben kann.

Mannigfaltiges.

— § Auf einer diesem Hefte beigefügten Kunstbeilage, die als Beigabe zur »Gartenlaube« günstigste Aufnahme gefunden hat, finden unsere geschätzten Leser Gelegenheit, sich von der Wirkung der bunten Farben der durch solides Geschäftsgebahren renommierten Farbenfabrik von *Kast & Ehinger in Stuttgart* in bester Weise zu überzeugen. Das Bestreben dieser Firma geht vornehmlich dahin, eine in jeder Beziehung brauchbare Farbe zu liefern und es ist daher klar, dass sich auf den damit hergestellten Drucksachen das Resultat dieses Bestrebens auch in bester Weise äussert. Unsere Leser werden das vorstehend Gesagte durch die effektvolle Beilage vollauf bestätigt finden.

— § Ein wirksames *Rot* ist in jeder Druckerei eine erwünschte Farbe, besonders dann, wenn diese letztere mit dazu bestimmt ist, den Effekt einer Druckarbeit zu steigern. In der Mehrzahl der Fälle fehlt es natürlich an dieser lebhaftesten aller Farben und es ist daher erfreulich, dass einzelne Firmen ihr Augenmerk hauptsächlich darauf richten, ein gutes druckfähiges »Rot« zu annehmbarem Preise zu fabrizieren. Die Firma *Berger & Wirth in Leipzig*, die in fast allen Weltteilen einen begründeten Ruf als leistungsfähiges Haus geniesst, offeriert auf einer diesem

Hefte beigefügten Separatbeilage ihr *Anticarmin 202*, ein *Rot*, wie es sich schon mancher Drucker gewünscht hat.

—v. Die Firma *Beit & Philippi* in Hamburg fügt unserem heutigen Hefte eine höchst wirkungsvolle Farbe unter dem Namen »Bronzecarmin«, welche mit feurigem Rot einen brillanten Bronzeglanz verbindet, bei. Die Farbe druckt sich wie jede feine Lackfarbe und hat keinerlei unangenehme Eigenschaften, die die Verwendung erschweren könnten. Wir glauben, dass die Farbe bei feinen Accidenzien etc. häufige Verwendung finden wird, da z. B. für Auszeichnungszeilen, Einfassungen, Initiale, kaum eine schönere Wirkung erzielbar ist, indem die Beschauer durch das eigentümliche Farbenspiel mit Notwendigkeit immer wieder darauf hingewiesen werden. Der durch die sehr hohen Herstellungskosten der Farbe bedingte höhere Preis findet seinen vollen Ausgleich in der schönen Wirkung der Farbe.

— Auf einer diesem Hefte beigefügten Beilage der Firma *Rockstroh & Schneider* in Dresden kommen deren bereits bestens eingeführte *gusseiserne Formatstege* zur Empfehlung. Wir wollen nicht unterlassen, unsere Leser darauf hinzuweisen, dass der eiserne Formatsteg bekanntlich seit langem ein geschätzter Artikel in jeder Druckerei ist. Die Vorteile desselben sind verschiedenster Art; vor allem mag nur die bedeutende Zeitersparnis, die grössere Festigkeit geschlossener Formen und Billigkeit erwähnt sein. Der beigelegte Prospekt besagt das Nähere, ebenso wie er auch die Form der Stege veranschaulicht und lenken wir daher gern die Aufmerksamkeit unserer Leser auf denselben.

— * Auf einer weiteren Beilage bringt die Firma *Carl Kempe* in Nürnberg ihr neues *Hohlsteg-Instrument zum Giessen von Bleistegen nach jedem System* zur Kenntnis unserer Leser. Wir empfehlen auch diese Beilage besonderer Beachtung.

— * Eine vierte Beilage legt die Maschinenfabrik von *Karl Krause in Leipzig* unserem heutigen Hefte bei. Diese seit langen Jahren als höchst leistungsfähig bekannte Firma bringt auf genannter Beilage eine Anzahl sehr praktischer Maschinen für Buchbindereien, sowie zwei kleine Kupferdruckpressen eigener Konstruktion zur Kenntnis unserer Leser.

— Die Farbenfabrik von *Gebr. Jänecke & Fr. Schneemann* in Hannover übersendet uns ein neues *Druckproben-Album* ihrer schwarzen und bunten Illustrationsfarben. Das schön ausgestattete Album enthält eine grosse Anzahl Blätter mit prachtvollen Illustrationen auf sogenanntes (gestrichenes) Illustrationspapier gedruckt. Die dazu benutzten Farben zeichnen sich durch schöne, tiefe Schwärze, durch Reinheit und beste Deckkraft aus, entsprechen also in jeder Hinsicht den Anforderungen, welche man an eine brauchbare Farbe stellen muss. Ganz besonders sind hervorzuheben die Farben A 000 zu 400 Mark, A 0000 zu 480 Mark per 100 Kilo, Nr. 00 zu 8 Mark per Kilo. Die Blätter sind von den verschiedensten renommierten Druckereien hergestellte und die Platten bekannten illustrierten Werken und Zeitungen entnommen. Den in jeder Hinsicht ausgezeichneten Druck der schwarzen Farben besorgten das Bibliographische Institut, J. J. Weber, W. Drugulin, Alexander Wiede, August Pries, Fischer & Wittig, C. Grumbach, sämtlich in Leipzig. Die farbigen Blätter, bis auf das eine mehrfarbige, von Julius Sittenfeld in Berlin gedruckte, wohl die Offizin von Gebr Jänecke (?) in Hannover. Auch die bunten Illustrationsfarben lassen sich als ganz vorzüglich bezeichnen. Alle jetzt eingeführten und beliebt gewordenen Nüancen sind vertreten, so dass jeder Reflektant das für seinen Bedarf Nötige finden kann. Über die Güte der Jänecke & Schneemannschen Farben brauchen wir nicht erst Lobenswertes auszusprechen.

— Ein Musterheft ihrer bunten Farben übersendet uns die Farbenfabrik von *Beit & Philippi* in Hamburg-Stassfurt mit genauen Angaben über den Grad ihrer Lichtbeständig- und Lackierfähigkeit. Diese Angaben sind ohne Zweifel für jeden Konsumenten von grosser Bedeutung, können deshalb nur willkommen geheissen und als eine wertvolle Beigabe zu dem Probenbüchelchen betrachtet werden. Wir finden in demselben eine grosse Anzahl schöner, feuriger Farben (besonders in Rot) und glauben sicher, dass sich alle diese Farben den Beifall der Käufer erwerben werden.

— Wie wir neuerdings erfahren, feierte Herr *Theodor Göbel* in Stuttgart am 16. August d. J. sein *fünfzigjähriges Buchdruckerjubiläum*. Unsere Notiz in Heft 5 dieses Jahrganges beruht also auf einem Irrtum, den wir hiermit berichtigen, zugleich unsere Glückwünsche gegenüber dem verdienten Jubilar wiederholend und auf den genannten Inhalt unserer Notiz in Heft 5 hinweisend.

— * Die unseren geehrten Lesern seit langen Jahren bekannte, bestens renommierte Maschinenfabrik *Chn. Mansfeld in Leipzig-Reudnitz* ist infolge Ablebens des Gründers derselben Herrn Christian Mansfeld am 15. August d. J. mit allen Aktiven und Passiven an die Söhne desselben, die Herren *Gustav* und *Hugo Mansfeld*, übergegangen; dieselben werden den Betrieb der Fabrik unter der unveränderten Firma *Chn. Mansfeld* weiterführen.

— § Im Buchgewerbemuseum zu Leipzig findet während der Monate August und September eine *Ausstellung* statt, die das allgemeine Interesse auf sich lenkt. Es ist dies eine ca. 500 Nummern umfassende Auswahl von *Originalzeichnungen* des bekannten Wiener Künstlers *Hugo Gerhard Ströhl*, dessen Schöpfungen einen weitverbreiteten Ruf im Buchgewerbe erlangt haben. Die Thätigkeit Ströhl's ist eine äusserst vielseitige, was schon daraus erhellt, dass die Ausstellung Zeichnungen für die verschiedensten Reproduktionstechniken, wie Lithographie, Ätzung, Photographie, Holzschnitt etc. aufweist. Neben den Originalzeichnungen, die natürlich für die verschiedenartigsten Zwecke bestimmt sind, finden wir fast durchgängig auch die Abdrücke der Reproduktionen ausgestellt, so dass ein recht übersichtliches Bild über die gesamten Leistungen Ströhl's geboten wird. Die Ausstellung setzt sich zusammen aus Erzeugnissen folgender Firmen: Josef Heim, Wien (Kartouchen und Umrahmungen, Wappen, Signete, Illustrationen zu verschiedenen technischen Abhandlungen Ströhl's in den »Freien Künsten« etc.), Julius Klinkhardt, Leipzig (Germania-Einfassung, Typographischer- und Accidenz-Zierrat, Reihen-Einfassungen, Eck-Vignetten, Initialen, Leisten, Schlussstücke etc); ferner aus Zeichnungen für Wetzel & Naumann in Leipzig (japanische Studien), A. Schroll & Co., Wien (Wappen der Buchgewerbe), Grimme & Hempel, Leipzig (Diaphanien). Zahlreiche Entwürfe und Zeichnungen für Buchdecken, Titel, Diplome, Accidenzien etc. vervollständigen die reichhaltige Ausstellung, die sich eines regen Besuches zu erfreuen hat. — Nach Beendigung dieser Ausstellung sollen die Erzeugnisse noch anderer für das Buchgewerbe thätiger Künstler ausgestellt werden.

— *Falsche Angabe der Auflagehöhe von Zeitungen.* — Dem in Essen erscheinenden »Allgemeinen Beobachter« entnehmen wir folgenden Bericht über eine Gerichtsverhandlung in Duisburg: Das Duisburger Schöffengericht

beschäftigte sich am 27. Juli mit der Strafsache gegen den Buchdruckereibesitzer F. St., Herausgeber des Duisburger Tageblattes verbunden mit General-Anzeiger. Die Sache beschäftigte schon einmal das Schöffengericht, wurde aber auf Antrag des Angeklagten vertagt. — Der Angeklagte ist beschuldigt, durch Vorspiegelung falscher Thatsachen und zwar dadurch, dass er die Auflage seiner Zeitung bedeutend höher angab, als sie wirklich war, sich einen Vermögensvorteil verschafft zu haben. Der Sachverhalt ist kurz folgender: Die Auflage der Zeitung, welche der Angeklagte herausgibt, schwankte in den Jahren 1888 bis 1891 zwischen 7 und 9000. Im Jahre 1889/90 betrug die Auflage bezw. die Abonnentenzahl etwa 8000. Angeklagter hat nun in einer ganzen Reihe von Fällen, von denen aber nur zwei Fälle zur Anklage standen, die Auflage fälschlich auf über 17000 Exemplare angegeben. Eine von der Firma Langenscheidt'sche Verlagshandlung in Berlin an ihn gerichtete Anfrage, welche Beilagengebühr er verlange, wie hoch die Auflage seines Blattes sei und wie viel Beilagen zum Beilegen in seiner Zeitung er effektiv nötig habe, beantwortete Angeklagter dahin, die Auflage seines Blattes betrage 17860; so viel Beilagen seien also auch erforderlich; er berechne das Beilegen pro 1000 mit 3 M. Eine gleiche Antwort erteilte er auch dem Vertreter von »Warners Safe Cure« für beizulegende Broschüren. Angeklagter erhielt von beiden Auftraggebern je 17860 Exemplare Prospekte bezw. Broschüren zum Beilegen in einer Nummer seiner Zeitung. — Selbstverständlich konnte der Auftrag nicht im Sinne der Auftraggeber ausgeführt werden; aber der Angeklagte wusste sich zu helfen. Von den vielen Tausenden übrig bleibender Beilagen liess er einen Teil durch Lehrjungen und Maschinenmädchen in der Stadt an Jedermann verteilen; die dann noch übrig bleibenden Exemplare lagen erst eine Zeit lang in der Druckerei herum, bis sie schliesslich auf Anweisung und mit Wissen und Willen des Angeklagten zerrissen, die Broschüren mittelst der Schneidemaschine in Stücke geschnitten, unter die übrige Makulatur gemischt und mit letzterer als solche an den Althändler verkauft wurden. — Der Angeklagte schädigte die Auftraggeber nicht allein um die zu viel berechnete Gebühr für das Beilegen; sondern der grössere Schaden lag in der Vernichtung eines grossen Teiles der erhaltenen Beilagen. In welch grossem Massstabe diese Vernichtung von dem Angeklagten betrieben wurde, geht daraus hervor, dass, wie durch einen Althändler festgestellt wurde, im Mai 1889 811 Pfund, im Juni 376 Pfund und im September 620 Pfund, in dieser kurzen Zeit also ca. 1800 Pfund, im Jahre 1890 sogar 2100 Pfund Makulatur von St. veräussert wurden, und zwar erhielt er für den Zentner 1 M 50 Pfg. — Durch das Beweisverfahren wurde u. a. noch festgestellt, dass St. in einem Falle auch den Druck der Beilagen übernommen hatte. Es war dies ein Auftrag der Firma C. & E. in Duisburg. Auch hier gab er seine Auflage auf über 14000 an, nahm auch den Druckauftrag in dieser Höhe entgegen, liess aber nicht 14000, sondern nur die Hälfte dieser Auflagen drucken und benachteiligte so die betreffende Firma nicht nur um die zu viel berechnete Beilagegebühr, sondern auch um die Druckkosten gar nicht gedruckter Exemplare. Ein als Zeuge vernommener früherer Maschinenmeister des Angeklagten bekundet unter Eid, dass Angeklagter ihn gelegentlich angewiesen habe, den Zählapparat an der Maschine zu verstellen. — Angeklagter wollte von all diesen Manipulationen nichts wissen, ja er bestritt sie entschieden und behauptete, die Zeugen beabsichtigen nur ihn zu verderben. Auf die Vorhaltung des Vorsitzenden, wie er dazu komme, in den beiden zur Anklage stehenden Fällen die Auflage auf 17860 anzugeben, während sie in Wirklichkeit nur zwischen 7000 und 8000 betrug, erklärte Angeklagter, dass *Auflage nicht gleichbedeutend sei mit Abonnentenzahl.* Sein Blatt führe den Titel Duisburger Tageblatt verbunden mit General-Anzeiger. Als solches sei nicht nur mit festen Abonnenten zu rechnen, sondern auch mit der Gratisverteilung; so werde in der *Saison*, zum Beispiel im Herbst und vor Weihnachten, stets eine grössere Auflage gedruckt zum Zwecke grösserer Verbreitung der in den betreffenden Ausgaben enthaltenen Anzeigen. Angeklagter behauptete, dass, wenn Beilagen beizulegen waren, stets auch eine entsprechend höhere Anzahl gedruckt worden sei. — Mehrere Zeugen stellten die letztere Angabe entschieden in Abrede. Es seien zwar wiederholt einige Hundert Zeitungen mehr gedruckt worden, doch sei dieses zu dem Zwecke geschehen, Abonnenten zu sammeln. Vor Schluss des Monats oder des Quartals hätten die Zeitungsboten zu dem angegebenen Zwecke je 20 bis 50 Exemplare mehr erhalten. Einige Zeitungsboten bekundeten, dass sie wiederholt ausser der Zeitung auch eine grosse Zahl Beilagen erhalten hätten zur Verteilung an Nichtabonnenten. In direktem Widerspruch mit den fast einstimmigen Aussagen der übrigen Belastungszeugen stand die Aussage eines jetzt noch im Geschäft des Angeklagten thätigen Arbeiters, der bekundete, das wiederholt 10, 20, 30 bis 50 Tausend Zeitungen mehr gedruckt worden, seien. — Der als Sachverständiger zur Verhandlung hinzugezogene Buchdruckereibesitzer *M. Mendelsohn* aus Duisburg sprach sich dahin aus, dass Auflage wohl zu trennen sei von Abonnentenzahl; doch könne in vorliegendem Falle kein Zweifel darüber sein, dass unter Auflage nur die *ständige* Auflage des betreffenden Blattes gemeint sein konnte. In diesem Sinne hätten die betreffenden Auftraggeber dem Angeklagten ihre Aufträge auch überschrieben. Wenn Angeklagter angebe, er habe die Auflage der betreffenden Ausgabe mit der Zahl der auszugebenden Beilagen in Einklang gebracht, so ständen dieser Angabe die in gar keinem Verhältnis zur Beilagegebühr stehenden Kosten für den Mehrdruck der Zeitungen entgegen. Wenn der Angeklagte zum Beispiel die Auflage seiner Zeitung aus dem angegebenen Grunde um etwa 9000 erhöht hätte, so wären ihm selbst Mehrkosten in Höhe von 90 Mark erwachsen; für das Beilegen der 9000 Beilagen erhalte er aber nur 27 Mark. — Der Amtsanwalt beantragte, den Angeklagten des Betruges in zwei Fällen für schuldig zu erklären und in eine Strafe von 300 M und in die Kosten des Verfahrens zu verurteilen. Der Verteidiger des Angeklagten und dieser selbst plaidierte für Freisprechung. — Das am 29. Juli verkündete Urteil lautete wie folgt: Der Angeklagte ist des Betrugs in zwei Fällen schuldig und wird zu einer Gefängnisstrafe von einer Woche, tausend Mark Geldstrafe und in die Kosten des Verfahrens verurteilt. Mildernde Umstände sind verneint worden, weil Angeklagter nicht aus Not, sondern aus Gewinnsucht gehandelt, wie durch die Fälle Langenscheidt und Warners Safe Cure erwiesen. Angeklagter hat, wie ferner durch Zeugen erwiesen, jahrelang in gleicher Weise gehandelt. Deshalb ist wie geschehen erkannt.

Briefkasten.

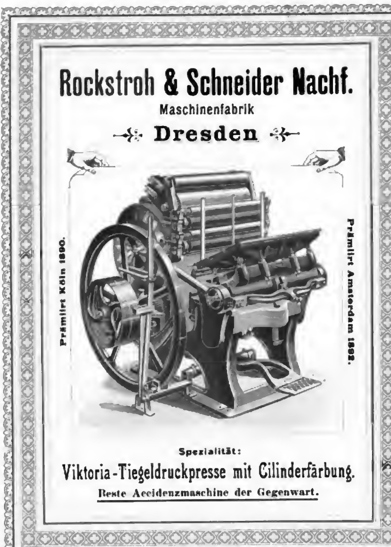
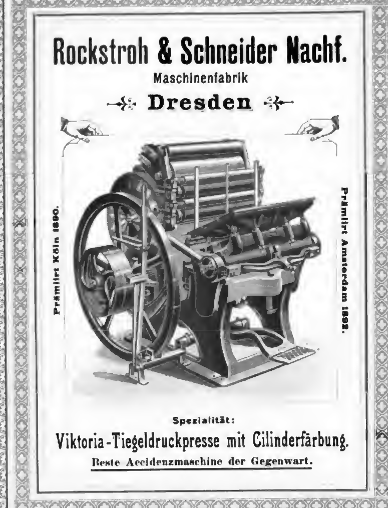
Herrn A. S., Stuttgart. Wir waren nicht in der Lage, an dieser Arbeit das Geringste zu ändern; dieselbe entstammt, wie auch unter »Satz und Druck unserer Probeblätter« zu lesen war, dem Deutschen Mustenaustausch; das Material zur Kopierung dieser Arbeit wurde uns von Brendler & Marklowsky zur Verfügung gestellt. — Verlag der H. Z., Halle a. d. S. Die Ausführung des gesandten Zirkulaire lässt Manches zu wünschen übrig. Mit dem in ihrer Offizin vorhandenen Material liesse sich etwas ungleich Schöneres herstellen. Ebenso verhält es sich in Bezug auf Druck- und Farbenwahl. Die letzte Seite ist in dieser Hinsicht leider vollständig missraten. — Herrn R. W., Weimar. Die gesandte Arbeit ist als ganz hübsch zu bezeichnen.

Inhalt des 10. Heftes.

Das Heft enthält im Ganzen 9 Beilagen. Für das Beiliegen der fremden Beilagen kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl nicht garantiert werden.

Textschrift von Benj. Krebs Nachf., Frankfurt a. M. Titelzeilen von Genzsch & Heyse in Hamburg. Initialen, Perl Antiqua und halbfette Aldine-Kursiv von J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig. Doppelfeine Linien zu den Schriftproben von Hermann Berthold, Berlin. Papier von H. H. Ullstein in Leipzig. Gedruckt mit Farbe von Berger & Wirth, Leipzig, auf einer Schnellpresse von Klein, Forst & Bohn Nachf., Johannisberg a. Rh.

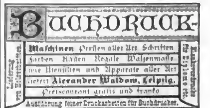
Annoncen.

Erste Mannheimer
Holztypen-Fabrik
Sachs & Cie.
Mannheim (Baden)
gegründet 1861,
fertigen als Spezialität
Holzschriften und Holzutensilien
auf allen grösseren Ausstellungen als anerkannt bestes Fabrikat prämiirt.

Permanente Ausstellung
von sämtlichen
Maschinen, Apparaten u. Utensilien
für
Buch- und Steindruckereien
sowie Papierbearbeitung

Edu. Gaillard
in **Berlin SW.**, Lindenstr. 69
empfiehlt sein für den Grossbetrieb eingerichtetes
phototypisches Institut
zur guten, billigen und schnellen Ausführung von Phototypien, Autotypien, Chemigraphien u. Chromotypien. Druckfertige photolithographische Uebertragungen in Strich- und Halbtonmanier. Prospekte, Muster und Kalkulationen franko.





Den Herren Buchdruckereibesitzern empfehle ich angelegentlichst meine
Messinglinien-Fabrik
und
mechanische Werkstätte
für
Buchdruckerei-Utensilien.
Berlin, SW., Belle-Alliance-Str. 88.
H. Berthold.



GEBR. JÄNECKE & FR. SCHNEEMANN
HANNOVER
und
Newark
bei
New York.
Gegr. 1843
16 Preismedaillen.
FABRIKEN
von Buch- u. Steindruckfarben.
FIRNISSE u. WALZENMASSE.



SCHRIFTGIESSEREI EMIL GURSCH
BERLIN S.
Ritter-Strasse 90.
Messinglinien-Fabrik.
Combinations-Linien
Messing-Zeitungs-Einfassungen.



Beit & Philippi
Fabrik von
Buch & Steindruck
Farben.
Firnisse.
Hammonia
Walzenmasse.



BERGER & WIRTH
FARBEN FABRIKEN
Farben für sammtliche graphische Zweige
LEIPZIG
Walzenmasse Victoria und Bianca
BERLIN
FLORENZ
LONDON
NEW-YORK
MOSKAU



Schriftgiesserei
C. F. Rühl, Leipzig
Buch-, Titel- und Zierschriften
Messinglinien Einfassungen
etc. etc
Galvanoplastik
Stereotypie







Wilhelm Bürger, Leipzig-Reudnitz.

Buchdruck-Walzenmasse-Fabrik.

Speziell: Engl. Fabrikate.

Muster und Preisliste franko. — Export nach allen Ländern.
Eingeführt in allerersten Buch- und Kunstdruckereien des In- und Auslandes.
Nicht teurer als gewöhnliche Fabrikate.

Systematische gusseiserne

Formatstege



in anerkannt vorzüglicher Ausführung
— Garantierte Genauigkeit —
Grosse Dauer — Billige Preise.

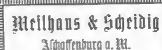
Gustav Maak
Maschinen-Fabrik
Köln-Ehrenfeld.

Die Messinglinien-Fabrik von

Gebr. Brandt in Quedlinburg

empfiehlt als Spezialität

Messinglinien in allen Mustern, neue Inserateinfassungen in Messing, neue Schlusslinien in Messing etc. etc. unter Garantie für besten Metall sowie genaueste Arbeit. Messingspatien und Durchschuss sehr vorteilhaft und nicht teurer als Blei. Ermässigter Preiskurant sowie Probebuch unserer Erzeugnisse gratis und frei.



Meilhaus & Scheidig

Aschaffenburg a. M.

ff. Buch- und Steindruckfarben.

Firnis- und Rußbrennerei.

Zeugnisse erster Firmen des In- und Auslandes.

Stahlfröschchen

mit oder ohne Lippe offeriert
Alexander Waldow, Leipzig.



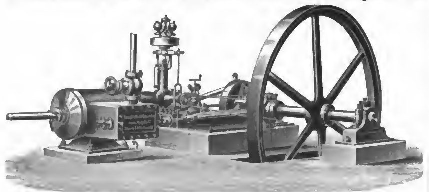
Pr. engl. Walzenmasse 50 Kilo 120 Mark liefert **Alexander Waldow, Leipzig.**



Die ganze Einfassung mit den Verzierungen besteht nur aus Messingmaterial der Berliner Messinglinien-Fabrik.

Eincylinder- und Compound-Dampfmaschinen

mit Präcisions-Ventil- und Schiebersteuerungen
von 3 bis 400 Pferdekräften
für Buchdruckereien, Gross- und Kleinbetrieb, elektrische Lichtanlagen etc. etc.



Dampfkessel aller Systeme bis zu den grössten Dimensionen.
Transmissionsanlagen nach amerikanischem System (Cresson), leichter aber doch widerstandsfähiger Bauart und wenig Betriebskraft beanspruchend.

Georg Friedrich Giesecke vorm. Vogel & Co., **Leipzig-Neusellerhausen.**

Ausführliche Preislisten zur Verfügung.

Ch. Lorilleux & Cie.

16 rue Suger **Paris** rue Suger 16
gegründet 1818
auf den Weltausstellungen mit 2 Ehrendiplomen und 9 Medaillen ausgezeichnet, empfehlen ihre
schwarzen und bunten
Buch- u. Steindruckfarben
anerkannt bester Qualität.
Farbenproben und Preislisten stehen auf Verlangen gern zu Diensten.

Vertreter für Deutschland
Fritz Becker
rue Suger 16, Paris, rue Suger, 16.

Edm. Koch & Co.

fertigen sämmtliche
Schriften u. Gravuren
für Buchbinder.
Magdeburg

Farben-Meister,

der die Fabrikation von **typographischen und lithographischen Schwärzen, Walzenmasse, Firnis** und allen in die Druck-Branche einschlagenden Farben gründlich versteht, wird für St. Petersburg gewünscht, entweder um in eine **bestehende Fabrik als Meister** einzutreten oder gegen gute **Vergütung** Leuten die **Fabrikation anzulernen.** Offerten unter B. S. an die Exp. d. »Archiv« erbeten.

Gebrüder Brehmer

Maschinenfabrik
Leipzig-Plagwitz.
Spezialität:
Draht-Heftmaschinen
zum Heften von Broschüren, Büchern, Blocks, Kartonnagen etc.
Faden-Buchheftmaschinen.
Lederschärfmaschinen.
Heftdraht. — Heftklammern.

Eine grosse Auswahl

der *neuesten* und *beliebtesten* Erzeugnisse der *Schriftgiesserei* liefern in vorzüglichster Ausführung

LUDWIG & MAYER
Frankfurt a. M.

und stehen Musterbücher zur Ansicht und Auswahl auf Verlangen franko zu Diensten.

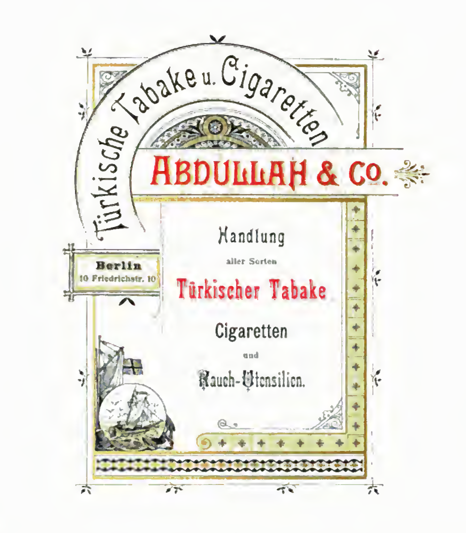
Als Spezialitäten empfehlen wir vorzügliche *Schreibschriften* in haltbarster gesetzlich geschützter Gussart, wie auch *Zirkularschriften* und *Accidenzschriften* feinsten Genres in Originalschnitten.

Einrichtungen neuer Druckereien in kürzester Zeit zu mässigen Preisen!

Ständig grosses Lager auf Normal-System.



Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.


Türkische Tabake u. Cigaretten
ABDULLAH & Co.
Berlin
10 Friedrichstr. 10
Handlung
aller Sorten
Türkischer Tabake
Cigaretten
und
Rauch-Utensilien.


Feinste Chocolade
und
Marzipan.
Lieferung
von Torten aller Art
schnellstens.
Feinste
gefrorene Cremes.
Eis.
Conditorei
von
Herm. Andersen
in
Leipzig.
Schnellste Lieferung.
Billigste Preise.
Ritterstrasse 19.

Sommer-Saison.

Philipp R. Stackmann

beehrt sich, Ihnen die ergebene Anzeige zu machen, dass sein Lager mit allen Neuheiten bestens versehen ist.

LEIPZIG

50 PETERSSTRASSE.

1



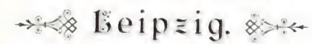
2

Nach einem dem Musteraustausch beigegebenem Original von Martin Silsbury, Shanklin I. W., England.

Alexander Waldow

Buchdruckmaschinen- und Utensilienhandlung

Buchdruckerei und Verlagshandlung



Leipzig.



Ganze Druckerei-Einrichtungen

übernehme ich unter fachgemässester, dabei billigster Auswahl aller Materialien.

Schnell- und Handpressen, Satinier- und Glättpressen

Linienschneid- und Papierbeschneidmaschinen

in bester, dauerhaftester Konstruktion und zu billigsten Preisen.

Sämtliche ***Holzutensilien,*** als Regale, Kästen, Setzbretter etc.

Schriften, Einfassungen, Vignetten etc.

von sämtlichen Giessereien zu Originalpreisen

Gewissenhafte Wahl,

unter besonderer Berücksichtigung des besten, praktischsten und geschmackvollsten Materials und spezieller Anpassung des Gewählten gegenüber den in Frage kommenden Arbeiten.

Lieferung aller kleinen ***Maschinen und Apparate etc. für den Accidenzsatz und -Druck.***

Schnellpressen u. Tiegeldruckmaschinen.

Als Vertreter der Schnellpressen-Fabrik **Johannisberg Klein, Forst & Bohn Nachf.** und der Tiegeldruckmaschinen-Fabrik **F. M. Weller** in New-York und Berlin liefere ich:

Schnellpressen, Original-Liberty-Tiegeldruck- und Amateurpressen

zu Originalpreisen unter den günstigsten Bedingungen.

Der Wert beider Maschinenarten ist ein von allen Fachgenossen anerkannter, eine besondere Empfehlung derselben dürfte daher wohl überflüssig sein.

Der Typographische Verlag

meiner Firma umfasst ca. 80 Lehr- und Handbücher über

alle Zweige der Buchdruckerkunst

wie der verwandten Geschäftszweige und erfreut sich der dauernden Gunst der Fachgenossen. Eine Anzahl der Werke ist in den **Buchdrucker-Fachschulen** als Lehrbücher eingeführt und wird ausserdem jährlich an die besten Schüler bei der Entlassung als Prämiengeschenke verteilt.

Das in allen **Teilen der Welt** verbreitete Fachjournal

Archiv für Buchdruckerkunst

monatlich ein elegantest ausgestattetes **Heft mit zahlreichen Accidenzmustern**

Preis 12 Mark pro Jahrgang, 1 Mark pro Heft

kann wohl mit Recht als das beliebteste Fachblatt bezeichnet werden, da es seit **30 Jahren** den Beifall der Fachgenossen fand.

P. P.

Hiermit erlaube ich mir, Ihnen meine seit *mehr wie 30 Jahren* am hiesigen Platze bestehende *Handlung* (s. nebenstehend) in empfehlende Erinnerung zu bringen. Ich führe ausschliesslich Maschinen und Materialien, welche sich in der Praxis und auch in der eigenen Druckerei *durch solideste Ausführung* bewährt haben.

Als langjähriger Fachmann und als Herausgeber des ebenfalls 30 Jahre lang erscheinenden, *in allen Teilen der Welt gelesenen* ***Archiv für Buchdruckerkunst*** birgt wohl mein Renommé für *zufriedenstellende Lieferung* unter den culantesten Bedingungen.

Bei Neueinrichtung von Druckereien wie in allen irgend vorkommenden Fällen erteile ich *gern Rat* und bürge für eine sorgsame, nach jeder Richtung genügende Aufstellung hinsichtlich *ganzer Einrichtungen* sowohl wie hinsichtlich *einzelner Materialien* und übernehme die Lieferung solcher in gewissenhaftester und fachgemässester Weise. Beste Empfehlungen zahlreicher erster Firmen kann ich jederzeit beibringen.

Hochachtungsvoll

Alexander Waldow.

Kataloge und Preislisten auf Verlangen



KLATSCHROSEN

Nach einem Aquarell von M. Ebersberger

BERGER & WIRTH

Farben-Fabriken



ANTICARMIN 202.

BEIT & PHILIPPI

CHEMISCHE & FARBEN-FABRIKEN
HAMBURG
& STASSFURT.

Bronzecarmin

Trocken . .	M. 20.–	Für Steindruck	M. 18.–
Für Buchdruck	M. 15.–	In Teig . .	M. 20.–



Alexander Waldow.



30. Band. | 1893. | Heft 11.

Abonnements-Einladung.

Mit dem Anfang November erscheinenden Heft 12 schliesst der ***30. Jahrgang*** des ***„Archiv für Buchdruckerkunst“***.

Wir ersuchen deshalb unsere geehrten Leser, ihre Bestellungen auf den 31. Jahrgang ***recht bald*** *bei den bisherigen Bezugsquellen oder bei unserer Expedition aufgeben zu wollen*, damit nicht Störungen in der Lieferung des neuen Bandes eintreten.

Die *Bezugsbedingungen* sind nach wie vor dieselben wie in den vergangenen 30 Jahren.

Wenn etwas für die Bedeutung des Archivs spricht und das *dauernde* Wohlwollen beweist, welches unser Fachjournal durch seinen gediegenen Inhalt geniesst, so ist es unzweifelhaft die stetig zunehmende Abonnentenzahl sowie der *stets wachsende Umfang* der zum Abdruck kommenden *neuen Schriften etc.*, die uns von *allen deutschen Giessereien* in bereitwilligster Weise geliefert werden und die das Archiv sonach in den Stand setzen, *immer das Neueste* zu bringen; desgleichen beweisen dies die zahlreichen *sonstigen Beilagen* und die grosse Zahl der *Inserate*.

Uns dieses so lange genossenen Wohlwollens immer würdig zu zeigen, wird unser stetes Bestreben sein, und werden wir nichts unterlassen, was dem Archiv auch in Zukunft das Interesse unserer Fachgenossen sichern kann.

Leipzig, Oktober 1893.

Die Redaktion des Archiv für Buchdruckerkunst.

Alexander Waldow.

Die Stereotypie.*)

(Fortsetzung.)



Um die vollkommen getrocknete Matrize gussfertig zu machen, wird dieselbe beschnitten, so dass aussen neben dem erhabenen Giessrand noch etwa 1 cm des Papiers stehen bleibt, welches von den schrifthohen Stegen gepresst wurde. Die Giessringe (Fig. 32 d) müssen auf dem Matrizenrand äusserst genau aufliegen und sind etwaige Unebenheiten wegzuschaben oder mit dem Hammer niederzuklopfen.

Die Matrize wird wie bei der Flachstereotypie mit Angussbogen versehen, mit Talkum auf der Bildseite eingepulvert und nachdem leicht ausgeklopft. Die Matrize ist dann gussfertig.

Der Stereotypeur muss leider bei Benutzung mancher Giessapparate von der gewohnten, normalen Matrizenstärke abweichen, denn es kommt ganz darauf an, für welche Matrizenstärke der betr. Apparat vom Maschinenfabrikanten berechnet ist, resp. wie dicke Platten die Rotationsmaschine verlangt. Fallen die Platten beim Guss so dick aus, dass selbst nach stärkstem Ausbohren die Platten sich als zu dick erweisen, so wird es sich empfehlen, die Papiermatrize hinfort etwas stärker zu halten und umgekehrt: sollten sich die Platten selbst nach mässigem Ausbohren beim Drucken als zu dünn erweisen, so suche man die Matrizen dünner herzustellen.

Die Giessinstrumente und die Giessapparate für zilindrisch gekrümmte Stereotypplatten sind ziemlich voneinander abweichend konstruiert. Indes lassen sich zwei Hauptarten unterscheiden, nämlich erstens solche, bei denen sowohl der Körper des Instruments, welcher die Matrize beim Einlegen aufnimmt, als auch der Deckel — wie in beistehenden Figuren 30 und 31 — um eine Achse drehen lässt, welche normal zur Achse der zilindrischen Flächen der Gussform steht; die zweite Hauptart der Giessinstrumente für halbzilindrisch gekrümmte Platten ist in Fig. 32 dargestellt und dadurch gekennzeichnet, dass der Körper des Instruments, welcher beim Einlegen die Matrize aufzunehmen bestimmt ist, direkt auf dem Fussboden feststeht, also nicht beweglich ist, während der Deckel sich um eine Achse aufklappen lässt, welche parallel zur Zilinderachse der Gussform liegt.

Bei der erstgenannten Art von Giessinstrumenten giesst man das Metall so ein, dass es parallel der Zilinderachse, aber senkrecht zu den Rippen des Deckels einfliesst, während man bei der zweiten Art das Metall so eingiesst, dass es mehr senkrecht zur Zilinderachse, also in peripherischer Richtung zur zilindrischen Gussform einströmt, mithin in der Richtung der Rippen des Deckels fliesst.

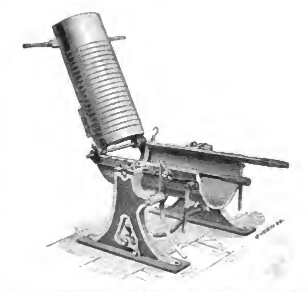


Fig. 30 Giessinstrument älterer Konstruktion in geöffnetem Zustande.

Die Fig. 30 zeigt einen Giessapparat erstgenannter Art horizontal stehend in geöffnetem Zustande, d. h. mit emporgeklapptem Deckel, also zum Einlegen der Papiermatrize bereit. Fig. 31 zeigt denselben Giessapparat vertikal stehend mit geschlossenem Deckel, also in gussfertigem Zustande.

Die vorher an den drei Seitenrändern beschnittene, und an der vierten Seite mit einem angeklebten, das Hinterlaufen des Metalls verhütenden Angussbogen versehene Papiermatrize, wird — mit der Bildseite nach oben gerichtet — sorgsam in das offene, vorher

*) Die in Heft 10 begonnenen Ausführungen über die Rundstereotypie, die in vorliegendem sowie im folgenden Hefte ihre Fortsetzung finden, sind zum grössten Teile dem die Materie ganz eingehend behandelnden Werke: *Die Rotations-Schnellpresse nebst Rundstereotypie in ihrer Konstruktion und Behandlung* von Otto Pilz entnommen, das vor kurzem im Verlage von Alexander Waldow erschien und jedem zu empfehlen ist, der eine fachmännische und ganz eingehende Behandlung des weitschichtigen Stoffes zu finden wünscht. Wir glaubten das Kapitel »Rundstereotypie« nicht besser darstellen zu können, als durch möglichst genaue, wenn auch gekürzte Wiedergabe der erwähnten Arbeit.

angewärmte und ausgefegte Giessinstrument gelegt und mit ihren beschnittenen Kanten unter die mit Handgriffen versehenen eisernen Giessringe geschoben. Ist letzteres geschehen und hat man das Eingussmundstück auf den Angussbogen gelegt, sowie endlich sich durch Tupfen mit der Hand überzeugt, dass die Matrize auch nicht etwa hohl liegt, sondern sich gut an die zilindrische Form des Instruments anschmiegt, so klappt man den mit den Handgriffen versehenen Deckel zu und legt die Verschlussbügel herum, so dass das ganze Giessinstrument vollkommen fest zusammengeschlossen ist. Dann dreht man dasselbe in die vertikale, durch Fig. 31 gezeigte Stellung und fixiert es hier wieder, so dass man bequem und sicher das Metall eingiessen und durch einen möglichst breiten, gleichmässigen Strahl vollständig füllen kann.

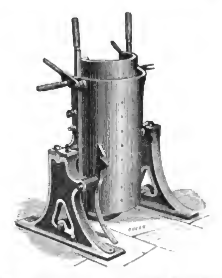


Fig. 31. Giessinstrument in geschlossenem Zustande.

Ist das Metall im Instrument erstarrt, so dreht man letzteres wieder in seine Lage und öffnet dasselbe, was wegen des Festklemmens des Deckels mit einem kräftigen Ruck zu geschehen hat.

Die so erzielten Stereotypplatten haben ihren Anguss also an der einen gekrümmten Kante sitzend; derselbe wird alsdann mittelst einer schnell rotierenden Fraismaschine oder einer Bandsäge abgeschnitten.

Bei dem durch Fig. 32 versinnlichten Giessinstrument der andern (deutschen) Art, wo das Metall in der Richtung der Rippen eingegossen wird, sitzt der Anguss jedoch an einer der geraden Kanten der Platte, er kann also leicht abgebrochen werden.

Behufs Einlegung einer abzugiessenden Matrize öffnet man das Instrument, d. h. man entfernt das Eingussmundstück g, löst die Verschlusshaken, welche den Teil e mit Deckelstück c¹ verkuppeln, klappt die um Scharnier h drehbare Klappwand e nach Richtung des eingezeichneten Pfeiles zurück (herab), löst die den Deckel c¹ fest auf den Körper a des Instruments pressende Griffschraube i und dreht sie samt ihrem Klappbügel k zur Seite, so dass man nun den ganzen Deckel c¹ c² ungehindert aufklappen kann. Um dieses Aufklappen des gewichtigen Deckels zu erleichtern, besitzt derselbe auf der andern Seite des Scharniers b ein in unserer Abbildung nicht vollständig wiedergegebenes Gegengewicht l.

Die Papiermatrize kann nun in das vorher angewärmte Instrument eingelegt werden, indem man sie mit ihren beschnittenen Rändern unter die beiden halbkreisförmigen Giessringe legt, deren nach unten gerichtete Rippen in entsprechende Führungsnuten des Instrumentteils a eingreifen, so dass die Ringe gegen

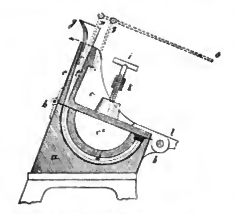


Fig. 32. Geschlossenes deutsches Giessinstrument im Querschnitt.

achsiale Verschiebung gesichert sind. Nach dem Erkalten des Metalles öffnet man das Oberteil e wieder und bricht den so freigelegten Anguss mit Hilfe der Brechstange von der noch fest eingeschlossenen Platte ab.

Selbst wenn man nun Schraube i beseitigt hat, ist es doch bei manchen Apparaten ohne besonderen Kraftaufwand kaum möglich, den Deckel von der gegossenen Platte abzuheben. Man wendet daher den in Fig. 32 punktiert angedeuteten Hebelapparat an. Nach dem Entfernen der noch sehr heissen Randstücke hebt man die Platte aus dem Instrument heraus, legt sie in umgekehrter Lage auf einen entsprechend ⌓ gestalteten Block und löst hier die Matrize ab.

Das gute Gelingen des Gusses einer Stereotypplatte hängt von manchen wohl zu berücksichtigenden Umständen ab. Erstens muss jedes Giessinstrument, bevor man es zur Herstellung von Platten benutzt, gehörig angewärmt werden, damit das Metall nicht etwa schon während des Einfüllens beim Giessen vorzeitig erstarre, sondern gut ausfliesse, d. h. ohne zu ermatten alle Details der Matrize ausfülle. Dieses

Anwärmen des Giessinstrumentes geschieht dadurch, dass man wie bei der Flachstereotypie Blindgüsse macht, d. h. das geschlossene Instrument ohne Benutzung der Matrize, aber mit eingelegten Randstücken, höchstens vier Mal voll Metall füllt. Jeden Blindguss belässt man einige Zeit im Instrument, damit sich letzterem die Wärme gehörig mitteilen kann.

Beim Giessen bediene man sich eines Giesskastens, der fast so breit ist, wie der Giessmund und so gross ist, dass sein Inhalt das Giessinstrument, sowie auch den Eingussraum, in welchem sich der Giesskopf bildet, hinlänglich füllt. Bevor man das Metall in das Instrument giesst, hat man von der Oberfläche desselben im Kasten die daraufschwimmenden Unreinigkeiten zu entfernen. Das Eingiessen geschehe gemächlich, jedoch ohne es inzwischen jemals zu unterbrechen.

Der zur Handhabung für eine einzige Person bestimmte Giesskasten hat zwei kurze Handgriffe, dagegen jeder sehr grosse, schwere Giesskasten wird von zwei 2 Mann getragen und hat deshalb an einer Seite eine Griffgabel, an der anderen eine gerade Griffstange. Der Träger der Gabel ist der Giesser, welcher das Kippen beim Guss besorgt.

Will man stets gute scharfe Platten erzielen, welche einen gleichmässigen Aussatz geben und blasenfrei sind, so darf namentlich bei Rundstereotypie der Anguss nicht zu klein (niedrig) gehalten werden. Die geschmolzene Masse desselben dient nämlich beim Zusammenziehen (Saugen, Nachsacken) des erstarrenden Metalls der Platte als Ersatz; ferner hat er den wichtigen Zweck, die Luftblasen sowie Unreinigkeiten aufzunehmen und den hydrostatischen Druck des Metalls zu verstärken, so dass die Matrize sich inniger an die Wand des Instrumentes anlegt.

Das »Einfallen« bei Platten, d. h. die Erscheinung, dass bei Stereotypplatten an manchen Stellen die Schrift sich zu tief liegend zeigt, kann ihren Grund haben in fehlerhafter Zusammensetzung oder in ungeeigneter Temperatur des einzugiessenden Metalls oder in schlechter Dimensionierung der Platten. Sind letztere nämlich sehr stark und haben dieselben auf ihrer Unterseite einzelne sehr dicke Rippen, so findet hier das Einfallen besonders leicht statt. Die eingefallenen »Saugstellen« verraten sich schon dadurch, dass sie keinen silberartigen Spiegel, sondern graues Aussehen zeigen und grauen Druck geben.

Das gute Ausfliessen des Metalls resp. Gelingen des Gusses wird begünstigt, wenn man sofort nach dem Eingiessen das Instrument kräftig rüttelt, damit sich das Metall gut setzt.

Für das gute Gelingen des Gusses ist ferner die richtige Temperatur sowie Legierung des einzugiessenden Metalls sehr wesentlich. Das Metall darf niemals stark überhitzt, d. h. »verbrannt« werden, weil es sonst poröse Güsse liefert; es darf auch beim Giessen selbst weder zu wenig warm, noch zu heiss sein, weil in ersterem Fall die Schriftfiguren nicht ordentlich auslaufen, also matt werden, und andernfalls die Matrizen verbrennen. Zur Prüfung der geeigneten Temperatur des Metalles gaben wir bereits an anderer Stelle eingehenden Aufschluss.

Um zu prüfen, ob das längere Zeit benutzte Metall noch die für Rundstereotypie geeignete Zusammensetzung hat, giesst man einen Streifen von ca. ½ cm Dicke und 15 cm Länge (auf einer eisernen Platte) aus. Ist der Probestreifen erkaltet, so biegt man ihn in den Winkel (90°), wobei er brechen soll. Die Struktur der Bruchfläche soll sich der des Stahles im Ansehen nähern, also nicht grobkörnig sein; sehr grobkörnige Textur deutet auf zu grossen Antimongehalt. Biegt sich jedoch der Streifen rund und zeigt er beim endlichen Bruch eine gänzlich unkristallisierte Fläche, so muss Antimon zugesetzt werden.

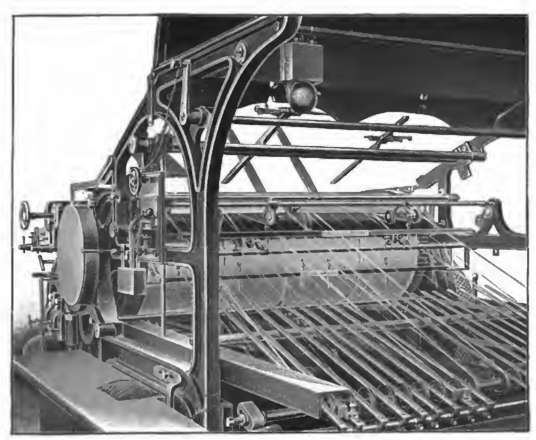
(Fortsetzung folgt.)

Elektrische Kontroll-Vorrichtung

für Buchdruckschnellpressen und Rotationsmaschinen.

Diese von Herrn Oberfaktor Luhn, Leipzig (Rödersche Offizin) erfundene, von uns bereits im 3. Heft d. J. erwähnte Vorrichtung hat ihre praktische Probe glänzend bestanden und sind auch die in- und ausländischen Patente nunmehr erteilt worden. Angespornt durch das vorzügliche Urteil, welches erste Fachleute über die Neuerung fallen liessen, hat der Erfinder weiter gestrebt und durch Umkonstruktion einzelner Teile des Apparats ermöglicht, dass der Preis sich ganz bedeutend reduziert hat und nunmehr fast jeder Buchdrucker in die Lage versetzt ist, Nutzen aus dem langersehnten Hilfsmittel zu ziehen. Der Apparat kostet pro Schnellpresse ohne selbstthätige Ausrückevorrichtung ca. 35 M., mit selbstthätiger Ausrückevorrichtung ca. 65 M. Die Anbringung der Apparate ist so einfach, dass jeder dieselbe mit Hilfe eines Schlossers oder Mechanikers selbst bewerkstelligen kann. Um unseren Lesern einen klaren Einblick in das Wesen der Erfindung zu geben, lassen wir die Abbildung einer König & Bauerschen Schnellpresse grössten Formats, an welcher die Neuerung angebracht ist, folgen. Hier werden 2 Unterbänder, 2 Oberbänder und 4 Bänder der Auslege-

vorrichtung kontrolliert. (In den meisten Fällen wird ja eine Kontrolle nur der Unterbänder genügen.) Zu diesem Zwecke sehen wir die betr. Bänder mit je einem Kugelkontakt belastet, welch letzterer mit seinem unteren Teil durch eine Kontaktschiene ragt und so in Führung gehalten wird. Kontaktschienen sind in diesem Falle zwei angeordnet, und zwar eine untere für die Unterbänder und die Bänder der Auslegevorrichtung gemeinsam, und eine obere für die Oberbänder. Die Kontaktschienen sind auf ihrem oberen Teil mit je 2 Metallbahnen versehen, welch letztere einen elektrischen Strom unterbrechen. Diese Stromunterbrechung dauert so lange, bis durch *Schlaffwerden oder Riss* eines Bandes der betr. Kugelkontakt sich senkt und mittelst der Kugel die Brücke für den elektrischen Strom bildet, der hierdurch geschlossen wird und nunmehr seine Thätigkeit entfaltet. Der Apparat tritt also auch schon in Kraft, wenn ein Riss noch nicht erfolgt ist, sondern ein solcher eingeleitet wird; bietet daher die grösste Sicherheit. Durch den elektrischen Stromschluss wird sofort eine selbstthätige Ausrückevorrichtung ausgelöst, welche direkt auf den an jeder Maschine sich befindenden Ausrückehebel wirkt, die Maschine abstellt und bremst. Dieses alles geht so schnell von statten, dass das *zerrissene oder schlaff gewordene* Band nicht den geringsten Schaden verursachen kann. Statt der selbstthätigen Ausrückevorrichtung kann man auch eine elektrische Klingel bethätigen, oder auch beide zusammen. Wenn nur eine elektrische Klingel in Wirkung gesetzt wird, so muss unmittelbar auf das Signal derselben von der anlegenden Person oder dem Maschinenmeister die Maschine abgestellt werden. Letztere Einrichtung ist die billigere. — Bei Rotationsmaschinen wird neben den Bändern auch noch das endlose Papier oder letzteres allein kontrolliert, wenn wünschenswert. In diesem Falle ist das Papier an entsprechender Stelle mit leichten Kontaktgebern belastet, welch letztere beim Riss des Papiers ebenfalls den elektrischen Strom schliessen und ein sofortiges Abstellen der Maschine bewirken. Der benötigte elektrische Strom kann einer vorhandenen elektrischen Klingelleitung oder Accumulatoren-Batterie entnommen werden. er braucht nur ganz schwach



Elektrische Kontroll-Vorrichtung des Oberfaktor Luhn in Leipzig.

zu sein. Wo eine solche Stromquelle nicht vorhanden ist, genügt eine kleine Batterie selbst für den grössten Maschinensaal, gleichgültig, wie viel Maschinen mit der elektrischen Kontrolle versehen sind. Man hat dann noch den Vorteil, dass man sich bei dieser Gelegenheit mit verhältnismässig geringen Kosten eine elektrische Klingelleitung für allgemeine Zwecke anlegen kann.

Unicum-Schliesszeug

von

M. Schlager, Buchdruckereibesitzer in Nürnberg.

D. G. M. S. Nr. 10913.

Die oben genannte Firma verkauft sowohl direkt wie auch durch das Fachgeschäft für Druckereien Schwabe & Haacke in Nürnberg ein neues Schliesszeug, welches seinen Namen *Unicum* recht wohl verdient. Der Erfinder hat die Brauchbarkeit vielfach praktisch selbst erprobt und nach seinen Angaben damit stets vorzügliche Resultate, besonders bei mehrfarbigen Arbeiten, erzielt.



Unicum-Schliesszeug von M. Schlager in Nürnberg.

Nicht nur dass es alle Vorzüge, welche bis jetzt in den Handel gebrachte Schliesszeuge aufweisen, in sich vereinigt, hilft es auch dadurch, indem es anzeigt, wie weit eine Form vor dem Aufschliessen *angeschlossen war*, einem schon längst tief gefühlten Bedürfnisse ab und bietet somit besonders beim Regulieren des Registers komplizierter Formen einen nicht zu unterschätzenden Vorteil.

Die Hauptvorzüge des Schliesszeuges sind nach Angaben des Erfinders:

1. *Vollkommen ruhiges Schliessen* der Form bei geringstem Kraftaufwand, wodurch ein dauernd genaues Register erzielt wird, ein Nachgeben ist unmöglich.
2. *Steigen der Form* ist absolut ausgeschlossen, da das Schliessen ein vollständig paralleles ist ohne Neigung für schiebende und hebende Bewegung des Satzes.
3. *Stegersparnis*, da dieselben bei kleineren Satzformen auch der Länge nach gestellt werden können bei gleicher Haltbarkeit des Schliessens. (? ?)
4. *Grösste Dauerhaftigkeit* und exakteste Ausführung.
5. *Durch einen daran angebrachten Schieber* mit einer Skala wird ganz genau angegeben, wie weit eine Form angeschlossen war, wenn es sich nötig machen sollte, dieselbe während des Druckes aufzuschliessen, da nach dem Wiederanschliessen die Form sofort auf den alten Stand gebracht und gleich wieder weiter gedruckt werden kann.



Halb angeschlossen.

Der Preis dieses Schliesszeuges ist ein billiger.

Grösse	6	14	20	30 cm
Mk.	4.50	7.—	9.50	11.50

Ein ganzes Sortiment, enthaltend von jeder Grösse je 2 Stück, ausreichend für die grösste Form Mk. 65.—, Ziel 1 Monat oder per Kassa mit 2% Skonto.

Schriftprobenschau.



Die Schriftgiesserei *C. Kloberg* in Leipzig bringt eine nachstehend abgedruckte *Renaissance-Zierschrift* zur Kenntnis unserer Leser; dieselbe passt sich in bester Weise den jetzt beliebten Schriftcharakteren an, wird sich sehr gut verwenden lassen, und ist sonach wohl des Beifalls unserer Leser sicher. Deutlichkeit, sowie gefälliger, exakter Schnitt zeichnen diese Renaissance aus.

Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M. übergaben uns eine *Skelett-Zierschrift* und eine *Schmale fette Etienne* zum Abdruck. Beide kann man mit Recht als höchst gefällige und deutliche Schriften bezeichnen; die letztere wird sich besonders zur Hervorhebung von Inseratzeilen ganz vorzüglich eignen. Die Grade Petit bis Doppelmittel befinden sich noch im Schnitt und kommen demnächst zur Veröffentlichung. Die von dieser Giesserei ferner als eigene Beilage

Renaissance-Zierschrift der Schriftgiesserei C. Kloberg in Leipzig.

No. 1099. Petit. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 7,50.

10 Monatshefte für deutsche Dichtkunst 24

Deutsche Renaissance

No. 1100. Korpus. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 7,—.

6 Musikalische Abendunterhaltung 8

Italienische Baukunst

No. 1101. Cicero. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 6,75.

Ordentliche Hauptversammlung

Delegirten-Tag

No. 1102. Mittel. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 6,50.

8 Leipziger Gauturnfest 9

Rechenschaft

No. 1103. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6,20.

2 Kronprinz Friedrich Wilhelm von Preussen 3

No. 1104 Text. Min. 9 Kilo, per Kilo M. 6,—.

Moritz Gesellschaft Einigkeit Georg

No. 1105. Doppelmittel. Min. 12 Kilo, per Kilo M. 5,80.

Europäische Börsenhalle

No. 1106. 3 Cicero. Min. 15 Kilo, per Kilo M. 5.50.

23 Sieges-Denkmal 45

No. 1107. 4 Cicero. Min. 18 Kilo, per Kilo M. 5,20.

Jäger-Bataillon

No. 1108. 6 Cicero. Min. 24 Kilo, per Kilo. M. 5,—.

7 Konzert 8

Novitäten der Schriftgiesserei Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M.

Skelett-Zierschrift.

No. 951. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 6.90.

F. M. Weilers Liberty-Maschine
Berlin und New-York

No. 952. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6,50.

Alexander Waldow, Leipzig
Buchdruckerei

No. 953. 2 Cicero Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6,10.

Kunstgewerbeschule

No. 954. 3 Cicero. Min 12 Kilo, per Kilo M. 5.80

6 Zeichnen 8

No. 955. 4 Cicero. Min. 14 Kilo, per Kilo M. 5,—.

Zuschneide-Kursus

Schmale fette Etienne.

II. Garnitur (schräge Gemeine).

No. 638a 3 Cicero. Min. 12 Kilo, per Kilo M. 5.30.

König 23 SACHSEN 45 Albert

No. 2472a. 4 Cicero. Min. 14 Kilo, per Kilo M. 5,—.

NAHE Maschinen BRUCK

Nr. 2473a. 5 Cicero. Min. 16 Kilo, per Kilo M. 4.80.

Pera MALER Haida

No. 2474a. 6 Cicero Min. 20 Kilo, per Kilo M. 4,50.

Abt Monatshefte Kurt

Umstochene Mediaeval-Schreibschrift von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

No. 6107. 3 Cicero. 1 Satz ca. 9,9 Kilo.

3 Norddeutsche Kreditbank 8

No. 6108. 4 Cicero. 1 Satz ca. 11,8 Kilo.

Lehrmittel-Handlung

No. 6109. 5 Cicero. 1 Satz ca. 10,9 Kilo.

Wien Berlin

No. 6110. 6 Cicero. 1 Satz ca. 15,4 Kilo.

5 Heimkehr 8

Neueste schmale Schreibschrift der Rudhard'schen Giesserei in Offenbach a. M.

No. 1204. 6½ Cicero. Min. 25 Kilo, per Kilo M. 6.—. ½ Min. 9 Kilo.

Karl Schildger

Zug No. 1. M. 2.—.

Fritz Herrmann

Zug No. 2. M. 2.—.

gegebene *Excelsior-Schreibschrift* ist unseren Lesern bereits vorteilhaft bekannt durch unsere Proben und durch die Anwendung auf Blatt U im 7. Heft unseres Archiv von diesem Jahre. Wir können das zu ihrer Empfehlung Gesagte nur wiederholen, möchten unsere Leser aber hiermit doch noch ganz besonders auf die Schönheit der Zeichnung und des Schnittes der grossen Grade No. 948—950 hinweisen. Es wird wohl wenige Schreibschriften geben, die sich so deutlich und in jeder Hinsicht vorteilhaft präsentieren. —

Die von uns bemusterte *Umstochene Mediaeval-Schreibschrift* der Schriftgiesserei *J. G. Schelter & Giesecke* in Leipzig bringt in dieser Ausführung eine recht angenehme Abwechselung bei Verwendung derselben mit einfachen Schreibschriften ähnlichen Genres. Die Schrift zeichnet sich durch sehr gefällige Zeichnung und durch höchst exakten Schnitt aus. — Die *Neueste schmale Schreibschrift* der *Rudhardschen Giesserei* in Offenbach a. M. lässt sich als ein würdiges Gegenstück der vorhin empfehlend besprochenen *Excelsior* bezeichnen. Etwas schmäler aber kräftiger wie diese, zeichnet sie sich durch ganz besondere Deutlichkeit, Klarheit und Markigkeit des Schnittes aus. Sie wird ohne Zweifel vielen Beifall bei den Buchdruckern finden und häufig verwendet werden.

Ein Sortiment *stumpffeine Ornamente* hat die Schriftgiesserei *Gustav Reinhold* in Berlin geschaffen und erlauben wir uns, diese Neuheit vorstehend unseren Lesern vorzuführen. Die Giesserei begründet die Verwendbarkeit ihrer Ornamente insbesondere durch den Hinweis auf die geringe Figurenwahl (50 Figuren) und die weniger starke Spur der Linien, die bei den Reinholdschen Ornamenten allerdings in ansprechender Weise die Mitte hält und sich in Wahrheit wirklich als *stumpffein* zeigt. Diese Eigenschaften sichern den gefälligen Ornamenten in bester Weise die Verwendbarkeit. Wie alle übrigen Giessereien, so gibt auch diese ein kleines Quantum stumpffeiner Linien den zu liefernden Kollektionen bei.

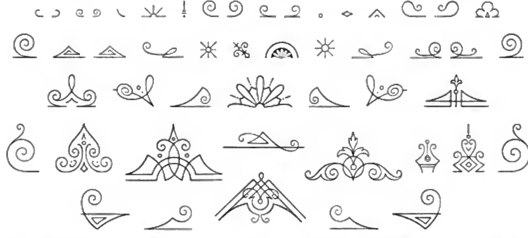
Wir haben endlich noch neuer Erzeugnisse der Schriftgiesserei *Breitkopf & Härtel* in Leipzig zu gedenken, die allerdings unserem Heft nicht als Beilage beigegeben sind, uns selbst aber in einer gefällig kompinierten und gut gedruckten Probe vorliegen. Es sind diverse Serien von *Einfassungen*, *Spitzen*, *sowie ungleichschenklige und gleichschenklige Ecken*, die sich vornehmlich durch die Einfachheit und Ruhe ihrer Zeichnung hervorheben und recht gefällige, wirklich anprechende, leicht zu setzende und zu druckende Anwendungen ermöglichen. Wir freuen uns, die alte, angesehene Firma auf diesem bisher weniger betretenen Gebiete begrüssen zu können.

Die Schriftgiesserei *Wilhelm Gronau* in Berlin veröffentlicht in unserem heutigen Heft eine Probe ihrer neuen *Reklame-Kursiv*. Wir erlauben uns, unsere Leser hiermit noch besonders auf dieses verwendbare Erzeugnis der renommierten Giesserei aufmerksam zu machen. Es ist eine entschieden in die Augen fallende, ganz besonders originelle Schrift, die sich ohne Zweifel für den Inseratensatz gut einführen und vielfache Verwendung finden wird.

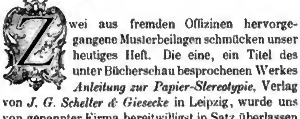
Stumpffeine Linien-Ornamente der Schriftgiesserei Gustav Reinhold in Berlin.

Min. 5 Kilo, ½ Kilo M. 5.–.

Jedem Satz wird gratis ein kleines Quantum stumpffeiner Messinglinien beigefügt.



Satz und Druck unserer Probeblätter.



Zwei aus fremden Offizinen hervorgegangene Musterbeilagen schmücken unser heutiges Heft. Die eine, ein Titel des unter Bücherschau besprochenen Werkes *Anleitung zur Papier-Stereotypie*, Verlag von *J. G. Schelter & Giesecke* in Leipzig, wurde uns von genannter Firma bereitwilligst in Satz überlassen und von uns gedruckt. Wir weisen unsere Leser auf diese originelle und gefällige Arbeit der Druckerei dieser Firma hin und hoffen bestimmt, dass dieselbe allgemein den Beifall finden wird, den wir ihr zollen.

Das zweite Musterblatt ist in der Offizin von *C. G. Röder* in Leipzig gedruckt, die sich in Zukunft ausser mit ihrer bisherigen Spezialität, der Notenstecherei und Notendruckerei, in ausgedehnterem Masse auch mit dem *Buchdruck* zu beschäftigen gedenkt, als dies bisher geschehen. Von diesem Zirkular, als welches sich unser Musterblatt darstellt, kann man wohl mit Recht sagen, dass es eine Arbeit in *moderner Ausführung* ist, die aber Einfachheit, Übersichtlichkeit und Leserlichkeit mit allerbester Druckausführung verbindet, daher einen ehrenden Beweis von der Leistungsfähigkeit der renommierten Anstalt gibt. Unsere Leser wissen zur Genüge, dass wir ein Feind aller Ausführungen von Accidenzien sind, welche die Eigenschaften *nicht* besitzen und erfüllen, welche wir an diesem Blatt rühmen: »Einfachheit, Leserlichkeit und Güte des Druckes«.

Wir machen ferner darauf aufmerksam, dass der zuerst genannte Titel auf ein neues, durch Geschmeidigkeit, Glätte und Druckfähigkeit des Stoffes, gleich brauchbares und daher sehr empfehlenswertes *Kunstdruck-Papier* von Berthold Sigismund, Leipzig-Berlin gedruckt ist.

Die dritte Beilage H. unseres heutigen Heftes bringt drei Köpfe in einfacher Satzausführung und in violetschwarzem Druck mit Farben von Lorilleux & Cie. in Paris. Manchem unserer Leser werden diese Muster gewiss willkommen sein.

Zeitschriften- und Bücherschau.

— *Anleitung zur Papierstereotypie* mit genauer Beschreibung aller zugehörigen Apparate und Utensilien. — Auf Grund praktischer Erfahrungen im eigenen Hause bearbeitet und ihren Geschäftsfreunden gewidmet von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. Dieses prachtvoll ausgestattete Werk ist bestimmt, jeden Käufer einer Stereotyp-Einrichtung, wie solche die genannte Firma in bester und zuverlässigster Weise baut, als vorzüglicher Wegweiser auf diesem Gebiete zu dienen, dasselbe wird in solchen Fällen *gratis* gegeben, kann also *nicht* käuflich erworben werden. Wir haben bereits mehrmals (Archiv 29. Band, Spalte 349 und folgende) Gelegenheit gehabt, unseren Lesern Abschnitte aus diesem höchst instruktiven und in jeder Hinsicht gediegenen Werk zu geben und wird man sich, unter Hinweis auf diese Abschnitte mit Leichtigkeit von dem Wert derselben, also auch von dem des ganzen Buches ein Bild machen können. Leichtes Verständnis und grösste Zuverlässigkeit zeichnen dasselbe aus und machen es im Verein mit zahlreichen bestens ausgeführten Illustrationen zu einem in jeder Hinsicht gediegenen Wegweiser auf dem Gebiete der Papierstereotypie.

— *Ratgeber für Anfänger im Photographieren* von *Ludwig David.* Verlag von Wilh. Knapp in Halle a. d. S. In dem vorgenannten Werkchen bietet die Verlagshandlung wieder einen recht gediegenen Beitrag zur photographischen Literatur. Wir haben bereits früher darauf hingedeutet, dass die Knappschen Verlagswerke fast ausnahmslos jedesmal etwas Abgerundetes, d. h. in allen Teilen praktisch Durchgeführtes enthalten, so auch wieder in dem vorliegenden Falle. Der Anfänger wie auch der Vorgeschrittene wird in dem handlichen Buche einen jederzeit brauchbaren und Aufschluss gebenden Ratgeber vor sich haben und wollen wir deshalb unsere Leser hiermit auf diese gediegene Erscheinung hinzuweisen nicht verfehlen.

— *Amoretten Studien* für das Kunstgewerbe. Lieferung 1. Von E. Mayer, Brüssel, E. Lyon-Classen. Kommissionsverlag von G. Hedeler in Leipzig. Die aus 5 Blättern in klein Median bestehende, vorzüglich gezeichnete und in Kreidedruck auf starkes tongelbes Papier ausgeführte Lieferung enthält eine grosse Zahl anmutiger Amoretten, die jeder Künstler mit Vorteil als Vorlagen benutzen kann.

Mannigfaltiges.

— *F. M. Weilers Liberty Machine Works* in Berlin legt dem heutigen Heft einen Prospekt ihrer Tiegeldruck-Presse *National* bei. Es ist dies eine einfache und billige Maschine mit *wagerechtem* Fundament, bestens geeignet zum Druck aller einfacheren Accidenzien. Alles das, was die Fabrik auf dem Prospekt zur Empfehlung der Maschine sagt, können wir *bestens bestätigen*, da wir eine solche selbst besitzen. — Wir erlauben uns, unsere Leser noch nachträglich auf den in Heft 10 veröffentlichten Prospekt über die »Amateur-Presse« der gleichen Fabrik aufmerksam zu machen. Diese Presse lässt sich als der einfachste, billigste und dabei Gutes leistende Druckapparat der Gegenwart bezeichnen, sämtlich Eigenschaften, die derselben zu grosser Verbreitung verholfen haben.

— Die Farbenfabrik von *Berger & Wirth* in Leipzig legt unserem heutigen Heft eine Probe ihres *Bronceblau* bei. Es ist eine schöne kräftige Farbe, die gewiss viel Anklang finden wird, um so mehr, als ihr Preis ein billiger ist.

— Wir machen unsere Leser auf den, dem heutigen Heft beigegebenen Prospekt der Firma *Carl Kempe* in Nürnberg über ihre neuen *eisernen Spar-Formatstege* aufmerksam.

— v. Auf der Landesausstellung in Linz a. d. D. erhielt die Buchdruckerei von Feichtingers Erben in Linz die bronzene Staatsmedaille.

— Laut Zirkular vom 31. Juni d. J. ist die Buch- und Kunstdruckerei Literarisches Institut Dr. M. Huttler, Konrad Fischer, in München in den Besitz der *Aktien-Gesellschaft Verlags-Anstalt vorm. G. J. Manz*, Regensburg und München übergegangen. Das im alten Stil ausgeführte Zirkular ist eine der genannten Offizin würdige Arbeit.

— In Form einer grossen Adresskarte und dementsprechender freier und höchst gefälliger Anordnung hat die Buch- und Kunstdruckerei von *H. Hohmann* in Darmstadt ihr neuestes Geschäftszirkular versandt. Das Gesamtarrangement und der vierfarbige Druck dieser Arbeit der bestens bekannten Offizin lässt sich als besonders ansprechend und gediegen bezeichnen.

— Die Firma *J. G. Bachem* in Köln zeigt in einem vom 28. September datierten Zirkular an, dass am 21. August der Inhaber der Firma, Herr Joseph Bachem im 72. Lebensjahre verschieden ist und dass das Geschäft in seinem ganzen Umfange mit Aktiven und Passiven auf die Witwe und Kinder des Verstorbenen übergegangen ist. Die Geschäftsführung der alten angesehenen Firma haben die bisherigen Prokuristen *Franz X. Bachem*, *Fridolin Bachem* und *Robert Bachem*, Söhne des Verstorbenen, als Teilhaber der Firma übernommen und sind diese allein und jeder für sich zur Zeichnung derselben berechtigt.

— Am 30. September starb Herr Kommerzienrat *Wilhelm Fischer* von der Firma Fischer, Naumann & Co., Farbenfabrik in Ilmenau im 74. Lebensjahre. Die Fabrik ging in den Besitz der Herren Kommerzienrat *Hermann Naumann* und dessen Sohn *Hermann Ernst Naumann* über, welche die Geschäfte derselben fortführen werden.

— Herr Julius Süss, bisheriger Mitinhaber der Firma *Süss & Brunow* in Leipzig macht durch Zirkular bekannt, dass die seit 24 Jahren bestehende Sozietät Süss & Brunow am 1. Oktober d. J. aufgelöst worden ist und dass Herr Julius Süss im Verein mit seinem Sohne Richard Süss ein gleiches Geschäft, umfassend sämtliche Bedarfsartikel für Lithographie, Buch- und Steindruckerei in Leipzig, eröffnete.

— Der aus der Firma *Süss & Brunow* in Leipzig (s. oben) ausgeschiedene Herr Carl Brunow macht durch Zirkular vom 1. Oktober bekannt, dass er in Leipzig, Gartenstrasse 5, unter der Firma *Carl Brunow* ein Spezialgeschäft für alle Artikel und Bedürfnisse der Lithographie, Buch- und Steindruckerei neu eröffnete. Herrn Brunow ist seitens der Farbenfabrik *E. T. Gleitsmann* in Dresden die Alleinvertretung ihrer Fabrikate in Farben und Firnissen übertragen worden.

— Die *Lauenburgische Zeitung* in Ratzeburg, Verlag von H. H. C. Freystatzky in Ratzeburg feierte am 30. September den Jahrestag ihres 75jährigen Bestehens. — Die Chromopapierfabrik von *Gustav Najork* in Leipzig feierte am 30. September den Jahrestag ihres 25jährigen Bestehens. — Am 1. Oktober d. J. beging die Firma *Albert König* in Guben die Feier ihres 25jährigen Bestehens. Wir beglückwünschen sämtliche Firmen bestens und wünschen ihnen auch ferneres Blühen und Gedeihen.

— Ein *Gedenkblatt* zu ihrem 50jährigen Jubiläum widmete die Göhmannsche Buchdruckerei, Fr. Diers in Hannover am 1. Oktober d. J. ihren Geschäftsfreunden. Das genannte Blatt ist in Quart gedruckt, in 12 Farben ausgeführt und durch eine geprägte Seitenleiste geziert. Die gesamte Ausstattung ist eine *gediegene* und *höchst geschmackvolle*. Mit unserer vollsten Anerkennung über dieses Gedenkblatt verbinden wir unsere *besten Glückwünsche* für das fernere Blühen und Gedeihen der hochgeschätzten Firma. Wir lassen noch einige Details über die Jubelfirma folgen: Die Göhmannsche Buchdruckerei in Hannover wurde am 1. Oktober 1843 von Ph. C. Göhmann begründet und nach dessen Tode von seinem Sohne, *August Göhmann*, bis zum Jahre 1881 allein fortgeführt. Am 1. September 1881 trat der jetzige Inhaber *Fr. Diers*, als Gesellschafter in das Geschäft ein. In den letzten 10 Jahren hat sich das Geschäft durch Anknüpfung neuer Verbindungen derart gehoben, dass im Jahre 1885 die jetzigen an der Georgstrasse belegenen bedeutend grösseren Geschäftsräume bezogen werden konnten. Im Jahre 1888 trat der seitherige Gesellschafter, *August Göhmann*, als Teilhaber aus der Firma aus, gleichzeitig erfolgte auch die Umänderung derselben in Göhmannsche Buchdruckerei. Durch das dem Geschäfte in immer grösserem Masse entgegengebrachte Vertrauen seitens hoher Behörden und vieler werter Geschäftsfreunde, ist es dann erforderlich geworden, alle Betriebs-Einrichtungen mehr und mehr zu erweitern, so dass die Buchdruckerei, verbunden mit Steindruckerei, sowie Buchbinderei und Stereotypie, nunmehr mit allen erforderlichen Druckmaschinen und Hilfsmaschinen ausgerüstet und somit im Stande ist, selbst die umfangreichsten Arbeiten in Kürze auszuführen; an Schriftenmaterial sind mehr als 700 Zentner vorhanden. Neben der Herstellung von Zeitungen und Zeitschriften beschäftigt sich die Offizin hauptsächlich mit Herstellung von Accidenzarbeiten und mit Werkdruckerei. Dem Farbendruck hat sie sich seit Jahren stets gern gewidmet. Herr August Göhmann, welcher in dem Geschäfte noch thätig ist, sah am 1. Oktober auf eine 50jährige Thätigkeit als Buchdrucker zurück.

— In der *Maschinenfabrik Johannisberg*, Klein, Forst & Bohn Nachfolger in Geisenheim kommt demnächst die 3000. Schnellpresse zur Vollendung. Wie wir hören, ist diese Jubelmaschine eine von den neuen, durch genannte Firma gebauten Illustrationspressen mit *schwingendem Zilinder*, bestimmt für die Hofbuchdruckerei Greiner & Pfeiffer in Stuttgart. Unseren Lesern haben wir bereits öfter in den Spalten des »Archiv« über diese interessante, beim Vor- und Rückgang des Zilinders druckende Maschine Bericht erstattet. Der festliche Tag wird den Inhabern der geschätzten Firma Anlass zu einem für ihre Arbeiter zu veranstaltenten Fest geben. — »Glück auf« zu weiterer gedeihlicher Thätigkeit.

— Einen Prospekt über ihr neues Buchdruckverfahren übersendet uns die Kunstanstalt »Graphos« (Böhrer, Gorter & Co.) in München. Dieses neue Verfahren soll ermöglichen, »jedes farbige Original, sei es Ölbild, Aquarell oder Pastell, mit drei, höchstens vier Buchdruck-Klichees nach der französischen Manier, wie im »Figaro Salon« und »Salon illustré« zu reproduzieren. — Diese Anzahl Farbenplatten braucht nach dem Prospekt nicht überschritten zu werden. — Da die Farbenwirkung weder durch Abdeckungen der Negative, noch durch Ausarbeitung von Übertragungen auf Stein, sondern durch direkte photographische Aufnahme erreicht wird, so ist damit die Gewähr für getreueste Reproduktion sowohl der Farbenwirkung, wie auch der charakteristischen Technik des Originals geboten. — Die Klichees für schwarzen und farbigen Buchdruck sind sehr leicht druckbar, bedürfen keiner besonders zeitraubenden Zurichtung und sind die gleichen Resultate, wie die im Prospekt gegebenen Illustrationen, von jedem tüchtigen Buchdrucker zu erreichen.

— Bei guter Behandlung ergeben diese Klichees infolge ihrer grossen Widerstandsfähigkeit ausserordentlich hohe Auflagen. — Zufolge der geringen Anzahl von Druckplatten und bei der enormen Leistungsfähigkeit der Buchdruckschnellpresse wird sich der Preis der farbigen Druckauflagen wesentlich billiger stellen, als wie in jedem anderen »Chromoverfahren«. — Die Preise für Ätzungen, fix und fertig auf Holzfuss für die Buchdruckschnellpresse adjustiert, stellen sich wie folgt: Für einfarbige Autotypie pro □cm 12 Pfg. Für Zinkographie (Strichzeichnungen etc.) pro □cm 7 Pfg. *Für mehrfarbige Autotypie erfolgt Preisstellung nach Einsichtnahme der Originale.* Minimalberechnung für einfarbige Autotypie unter 100 □cm M. 12.—. Minimalberechnung für Zinkographie unter 60 □cm M. 4.50. — Bei grösseren und dauernden Arbeiten können noch besondere Vergünstigungen eintreten.« Die gegebenen Farbendrucke können allerdings noch nicht für das neue Verfahren sprechen!

— *Karl Krause*, Maschinenfabrik in Leipzig übersendet uns seinen neuesten, höchst gediegen ausgestatteten Preiskurant, dessen Umfang ca. 241 Quartseiten umfasst. Derselbe ist in der Offizin von Giesecke & Devrient in Leipzig auf sogenanntes Illustrations- oder Kunstdruckpapier gedruckt und zeichnet sich vornehmlich durch den ganz vorzüglich scharfen Druck der Schrift wie der zahlreichen Illustrationen, durch ebenso vorzügliche Färbung und durch geschmackvolles Satzarrangement aus. Ein Blick auf das Ganze genügt, um dem Beschauer die Überzeugung zu verschaffen, dass in diesem Preiskurant die Arbeit eines Druckinstitutes *ersten Ranges* vorliegt und dass die altbewährte und berühmte Firma in jeder Hinsicht doch noch immer unerreicht dasteht. Seitens der Firma Karl Krause ist alles geschehen, was den Preiskurant zu einem brauchbaren, ansehnlichen und interessanten Führer auf dem Gebiete der Papierhilfsmaschinen-Industrie machen kann.

— Von *Carl Kempe*, Spezialfabrik für Stereotypie-Apparate in Nürnberg liegt uns gleichfalls ein reich illustrierter Preiskurant seiner Apparate und Maschinen vor; derselbe erregt durch die Reichhaltigkeit der darin verzeichneten und durch Abbildungen erläuterten zahlreichen Maschinen und Apparate ganz besonderes Interesse und dürfte zur Orientierung auf dem Gebiete der Stereotypie und Galvanoplastik für jeden Buchdrucker höchst willkommen sein. Der Druck ist in der Hofbuchdruckerei von Greiner & Pfeiffer in Stuttgart in bester Weise ausgeführt. Eine Ausstattung in anderem als dem gewählten Querquart würden wir, weil bequemer, vorgezogen haben.

— *Bachems Neujahrskarten-Vordrucke.* Wie wir in Heft 2 Spalte 67 des Archiv von diesem Jahre mitteilten, hatte uns die typographische Kunst-Anstalt von *J. P. Bachem* in Köln ihre höchst gefällige Sammlung von Neujahrskarten-Vordrucken für Neujahr 1893 leider zu spät zugehen lassen um diese unseren Lesern noch *vor Neujahr* empfehlen zu können. In diesem Jahr ist uns eine zweite Kollektion *rechtzeitig* schon jetzt zugegangen und wollen wir nicht verfehlen, diese Vordrucke unsern Lesern angelegentlichst zu empfehlen. Es unterliegt keinem Zweifel, dass die diesjährige Kollektion an Schönheit und Gediegenheit der Ausführung die vorjährige bei weitem übertrifft. Sie ist eine ungemein saubere, exakte und geschmackvolle, das Kolorit ein vortreffliches und das ganze Arrangement der einzelnen Karten ein durchaus nobles, ohne alle Überladung. Die Bachemschen Neujahrskarten-Vordrucke werden sich in dieser ausgezeichneten, höchst dezenten Ausführung jedenfalls den vollen Beifall unserer Leser erwerben, und gewiss vielfach zu Gratulationen Verwendung finden.

— *Schwedischer Buchdruckereibesitzer-Verein.* Die in Jönköping versammelt gewesenen Buchdruckereibesitzer beschlossen die Bildung eines schwedischen Buchdruckereibesitzer-Vereins und nahmen vorläufig Satzungen an, die der zweiten in Stockholm im Oktober abzuhaltenden Versammlung vorgelegt werden sollen; bis dahin hofft man, dass alle Buchdruckereibesitzer in Schweden sich dem Verein angeschlossen haben.

— *Die dauernde Gewerbeausstellung* in Leipzig erwirbt sich immer mehr die Gunst des Publikums, besonders infolge der neuerdings wesentlich vergrösserten Ausstellungsräume, die diese Ausstellung in ein recht vorteilhaftes Licht setzen. Auch der Besuch derselben hob sich von 35000 auf 38000 Personen im Jahre 1893 und der Umsatz betrug 1890 380 M., 1891 48383 M., 1892 66600 M., 1893 97000 M., der beste Beweis, dass die Aussteller angemessenen Vorteil von der Ausstellung ziehen und diese sich in jeder Hinsicht bewährt.

— § Das *neueste Material zu Gratulationskarten* ist in England das Celluloid. Die damit fabrizierten Karten haben das Aussehen von Elfenbein oder Perlmutter. Künstlerisch aufgetragene Zeichnungen oder Malereien tragen den verschiedenartigsten Geschmacksrichtungen Rechnung. Die Fabrikation dieser neuartigen Karten bildet für einzelne Firmen ein einträgliches Geschäft.

— Die in Chicago ausgestellten Heftmaschinen der *Gebrüder Brehmer*, Leipzig-Plagwitz, umfassen 16 verschiedene Draht und Fadenheftmaschinen, einige Kartonheftmaschinen, sowie eine Patent-Lederschärf-Maschine. Als absolute Neuheit, auch für deutsche Fachleute, kann die Brehmer'sche Faden-Heftmaschine für Geschäftsbücher bezeichnet werden. Dieselbe heftet nach einem gänzlich neuen, höchst originellen System mit Doppelfaden Geschäftsbücher bis zu 55 cm Höhe und 30 cm Breite, beliebige Dicke, lässt sich aber auch für Notizbücher u. dgl. mit grösstem Vorteil verwenden, da die Heftung so geartet ist, dass das geheftete Buch in Teile zerschnitten werden kann (bis zu 9 cm Länge als Minimum). Mit einer Schwingung des Hefttisches, deren die Maschine 30 pro Minute macht, können also 6 Notizbücher gleichzeitig geheftet werden. Wie wir hören, ist dies die erste Maschine, welche das Problem der Maschinenheftung von Geschäftsbüchern durch Faden — ein Problem, welches seit 30 Jahren die Erfinder beschäftigt — zur Zufriedenheit löst. Die Brehmer'sche Patent-Buchheftemaschine für Verlagswerke ist älteren Datums und befindet sich schon in vielen Exemplaren auf dem europäischen Markte. Es ist dies die einzige Maschine, welche Bücher mit einem einzelnen Faden heftet, alle sonst existierenden Systeme müssen den Doppelfaden anwenden und eignen sich deshalb schlecht zur Heftung dünner Bogen. Die solide Bauart der Brehmer'schen Maschine sticht sehr vorteilhaft ab gegen die hier in Betracht kommenden amerikanischen Maschinen. Was nun die vielen verschiedenen Arten von Brehmer'schen Draht-, Broschüren- und Heftmaschinen anbelangt, so glauben wir voraussetzen zu können, dass dieselben allseitig bekannt sind. — Die Deutschen Maschinen-Fabrikanten sind im Allgemeinen, was den Export nach den Vereinigten Staaten anbetrifft, in einer üblen Lage, denn der ungeheure Zoll von 45 Prozent (vom Fakturen-Wert der Maschine) schliesst in den meisten Fällen ein Geschäft aus. Die Brehmer'schen Maschinen, die nicht gerade zu den billigsten gehören, hat diese Belastung jedoch wenig anhaben können. Ihnen steht in

fördernder Weise der gute Ruf zur Seite, den sich die Firma seiner Zeit durch die in Philadelphia gelieferten Maschinen erworben hat, und wer heute eine »echte« Brehmer kaufen will, der muss dieselbe von Deutschland kaufen und den Zoll dafür bezahlen. Der Ausdruck »echt« (a genuine Brehmer Wire Stitcher) wird angewendet wegen der mancherlei Nachahmungen Brehmer'scher Konstruktionen durch amerikanische Fabrikanten, und in einem Lande, wo die Drahtheftmaschine jetzt seit 20 Jahren bekannt ist, da weiss man die Spreu von dem Weizen zu unterscheiden und zahlt lieber von Anfang an etwas mehr für die Echtheit, ehe man eine derartige Nachahmung um billigeren Preis ersteht.

— Das von H. H. Ullstein in Leipzig in den Handel gebrachte Patent-Kunstdruckpapier (D.-R.-P. 68443 Berger & Wirth) ist durch ein von dem gestrichenen, sogenannten Illustrationspapier vollständig abweichenden Verfahren hergestellt. Das Papier nimmt zwar die Druckfarbe nach Art der gestrichenen Papiere auf, besitzt aber nicht deren Nachteile und ist trotzdem billiger. Die Erklärung hierfür liegt in der wesentlich vereinfachten Herstellung, indem das Streichen durch Niederschläge, welche durch chemische Umsetzung auf der Papieroberfläche erzeugt werden, ersetzt wird. Diese Niederschläge verschliessen die Poren des Papieres und geben bei dem darauf folgenden Satinieren eine glatte Oberfläche.

—† *Graphische Fachschule und Museum in London.* Dem »Journal« zufolge ist vorstehendes Institut von ungemeiner Grossartigkeit. Das dafür erworbene Gebäude hat eine Hauptfront von 107 Fuss Länge in Bride Lane und eine Tiefe von 75 Fuss; die Höhe beträgt inkl. Parterre fünf Etagen. Der Lithographenschule ist die 1. Etage mit einem Flächenraum von 1500 Quadratfuss zugewiesen, während der Zwischenstock oder Mezzanin, direkt über den Verwaltungsräumen, ein graphisches Museum mit der ehemals Blades'schen Bibliothek und ein geräumiges Lesezimmer, neben einem Lehrerzimmer enthält. Die Räume für die Buchdruckerschule befinden sich über der Lithographenschule und auch die übrigen Räumlichkeiten des Gebäudes sind ganz Fachschulzwecken zugewiesen. Die Anstalt besitzt genügende Mittel und namentlich hat Mr. Drummond, der frühere Sekretär des Londoner Setzervereins, sich deren Erweiterung sehr angelegen sein lassen. Auf seine Veranlassung hat sich die Central-Verwaltung des Fachschul-Instituts entschlossen, derselben 2500 Pfd. Sterling (50000 M.) zuzuwenden für die Einrichtung und Ausstattung, und durch Verwendung des genannten Mr. Drummond hat auch der reiche Besitzer des »London Echo« und Parlamentsmitglied, Mr. Passmore Eduards, der Anstalt eine Schenkung von 500 Pfd. Sterling (10000 M.) gemacht, von denen 400 Pfd. sofort zur Ergänzung der Blades'schen Bibliothek, die mehr aus älteren als aus neueren Werken über die graphischen Fächer besteht, verwandt, die verbleibenden 100 Pfd. aber für spätere Nachschaffungen benutzt werden sollen.

—† Das *Handexemplar des Wörterbuches der deutschen Sprache von Daniel Sanders* ist in den Besitz des Britischen Museums übergegangen. Professor Dr. Daniel Sanders hat seit dem Erscheinen des Buches fast täglich in dem mit Papier durchschossenen Handexemplare ergänzende Notizen gemacht. Es ist zu bedauern, dass man diese für das Wesen der deutschen Sprache hochwichtige Sammelarbeit für Deutschland nicht erworben hat.

Briefkasten.

Herrn Martinus Truelsen in Kopenhagen. Wir danken Ihnen verbindlichst für Zusendung Ihrer kleinen Probe. Der Satz ist ein sehr gefälliger, der Druck des Textes und der Illustrationen ein ganz vorzüglicher, desgleichen hat die Gesamtausstattung unseren vollen Beifall. Die Wahl der Farben zu dem Umschlagtitel ist eine aparte, warme und geschmackvolle. — **Krais'sche Buchdruckerei in Basel.** Die gesandte Karte ist eine einfach gefällige Arbeit. Ein etwas grösseres Format würde uns besser gefallen und das Ganze besser gehoben haben. Der Druck ist sehr sauber und gut. — **Herr A. v. M. in Tilsit.** Der Kopf des Blattes für den I. G. M. A. ist etwas zu gedrängt, auch hätten wir einen gotischen Initial nicht mit Antiqua-Versalien verbunden. Im Übrigen sind beide Blätter ganz gefällig ausgeführt; der Druck ist ein guter. Wir werden Ihnen im 1. Heft nächsten Jahres ein Mittel sagen, wie Sie Schwarz auf Goldgrund, wie bei Ihrer Firmenzeile gut und kräftig zum Drucken bringen können. Diese Manipulation ist Ihnen noch nicht gut gelungen, wie sie auch uns früher Umstände machte.

Berichtigung.

Infolge des Vorausdruckes der *Umschläge* für die Schlusshefte 10—12 dieses Jahrganges steht auf der Adresskarte in der Empfehlung der Schriftgiesserei *J. G. Schelter & Giesecke* unter der Rubrik »Schriften« und »Tiegeldruckmaschinen« irrthümlich noch Colts Armory Tiegeldruckpresse als Spezialität genannter Firma angegeben. Diese Notiz ist dahin zu berichtigen, dass die Herren J. G. Schelter & Giesecke jetzt *anstatt jener Presse* die in eigenem Hause gebaute Tiegeldruck-Schnellpresse ***Phönix*** führen.

Inhalt des 11. Heftes.

Bezugsbedingungen für das Archiv.

Erscheinen: In 12 Monatsheften (Heft 8 und 9 stets als Doppelheft) jedesmal in der ersten Monatswoche. ☛ Für komplette Lieferung, insbesondere vollständige Beilagen, kann nur den vor Erscheinen des 2. Heftes ganzjährig Abonnierenden garantiert werden.

Bezugsquelle: Jede Buchhandlung; auch direkt vom Verleger unter Kreuzband.

Preis: M. 12.—, unter Kreuzband direkt M. 13.50 nach **ausserdeutschen Ländern** M. 14.40. Nach komplettem Erscheinen Preis pro Band M. 15.— **exkl. Porto.**

Annoncen: Preis pro Petitzeile 25, zweisp. 50, dreisp. 75 Pf. Bei häufiger Wiederholung Rabatt. Kostenanschläge sofort. Beträge vor Abdruck zu zahlen, andernfalls 25 Pf. Extragebühr. Als **Beleg** dienen Ausschnitte, **Beleghefte**, wenn verlangt, kosten je nach Ausstattung M. 1.50—2.50

Beilagen: Quartblatt M. 20, umfangreichere je nach Gewicht M. 25 etc.

Novitäten in Originalguss finden Anwendung im Text und auf den Musterblättern **ohne Berechnung**, doch wird bedungen, dass dieselben als Entschädigung für die durch die Aufnahme erwachsenden Mühen und Kosten Eigentum des Verlegers bleiben. Giessereien, welche dies nicht wünschen, wollen sich besonders mit uns vereinbaren.

Klischees von verwendeten **Original-Platten** geben wir ab, liefern auch **Farben, Bronzen, Papiere** etc., wie wir solche benutzten; von allen Diplomen haben wir Blankovordrucke am Lager.

Schriften, Einfassungen etc. aller Giessereien liefern wir zu Originalpreisen.

Textschrift von Benj. Krebs Nachf., Frankfurt a. M. Titelzeilen von Genzsch & Heyse in Hamburg. Initialen, Perl Antiqua und halbfette Aldine-Kursiv von J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig. Doppelfeine Linien zu den Schriftproben von Hermann Berthold, Berlin. Papier von H. H. Ullstein in Leipzig. Gedruckt mit Farbe von Berger & Wirth, Leipzig, auf einer Schnellpresse von Klein, Forst & Bohn Nachf., Johannisberg a. Rh.





Erste Mannheimer
Holztypen-Fabrik
Sachs & Cie.
Mannheim (Baden)
gegründet 1861,
fertigen als Spezialität
Holzschriften und Holzutensilien
auf allen grösseren Ausstellungen als anerkannt bestes Fabrikat prämiirt.

Permanente Ausstellung
von sämtlichen
Maschinen, Apparaten u. Utensilien
für
Buch- und Steindruckereien
sowie Papierbearbeitung

Soeben erschien:
Antiquar-Katalog 315: Bibliographie. — Bibliothekswesen. — Buchdruck u. graphische Künste. — Buchausstattung. — Einbände **1650 No.**
Auf Verlangen gratis u. franko.
Frankfurt a. M. **Baer & Co.**
Buchhändler & Antiquare

Wer neue Werk- und Zeitungsschriften anschaffen will, versäume nicht, sich franco die Proben unserer
Bismarck-Fraktur
kommen zu lassen.
Benjamin Krebs Nachfolger
Frankfurt am Main.

Buchdruck Maschinen, Schriften, Utensilien, Farben etc. Preiscour. bei ALEXANDER WALDOW, LEIPZIG

Otto & Krause
Messinglinienfabrik
64 Gitschinerstr. **Berlin S.** Gitschinerstr. 64

Durch unsere gesetzlich geschützten Spezialmaschinen erzielen die **äusserste Präzision** und **billigste Preise.**

Bestes Hartmetall.



Reisender
(prakt. Buchdrucker) mit Ia Referenzen, welcher längere Jahre Deutschland und Österreich-Ungarn bereiste, **sucht passendes Engagement** in Schriftgiessereien oder sonst verwandter Branche. Gefl. Offerten sub. R. S. an den Verlag des »Archiv« erbeten.

Kolumnenschnuren
liefert billigst
Alexander Waldow.

Combinierte Falz- und Drahtheftmaschine.

Bei dieser Maschine wird der oben eingelegte Bogen 1, 2 oder 3 mal **gefalzt** und zugleich durch 1, 2 oder 3 Drahtköpfe geheftet und zum Binden fertig, selbstthätig ausgelegt. Die Maschine kann auch durch einfaches Abstellen nur allein zum Falzen verwandt werden.

Vorzüge: Absolute Genauigkeit im Falzen und Heften. Ersparnis von Zeit, Geld und Lohn. Zur Bedienung ist nur 1 Person notwendig. Sie leistet doppelt soviel als eine gewöhnliche Falzmaschine und eine mit mehreren Köpfen arbeitende Drahtheftmaschine. Einfacher Mechanismus. Starke Bauart.

Maschinenfabrik Heidelberg Molitor & Cie., Heidelberg (Baden).


Schriftgiesserei
Julius Klinkhardt
LEIPZIG u.
WIEN
Zur
effektvollen Ausschmückung
von Drucksachen aller Art
eignen sich nachstehende Neuheiten vorzüglich:
Accidenz-Zierat
(Serie 71) und
Initial-Umrahmungen
Probeblätter auf
Verlangen
Stereotypie
Galvanoplastik
Messinglinien-Fabrik.


MH
1780
SCHUTZMARKE
BUCH- u. STEINDRUCKFARBEN-FABRIK
MICHAEL HUBER
MÜNCHEN
Bunte u. schwarze Farben
für alle graphischen Fächer
Firnisse-Walzenmasse
GEGRÜNDET 1780.


ZIEROW & MEUSCH
LEIPZIG
Messinglinien-Fabrik
Ecken
Zierlinien
Bogen-Regletten
Accidenzlinien
Klammern
Kreise
etc. etc.
Stereotypie.
Galvanotypie.


Messing-Typen
von
A. Numrich & Co., Leipzig.


Den Herren Buchdruckereibesitzern
empfehle ich angelegentlichst meine
Messinglinien-Fabrik
und
mechanische Werkstätte
für
Buchdruckerei-Utensilien.
Berlin, SW., Belle-Alliance-Str. 88.
H. Berthold.


SCHRIFTGIESSEREI EMIL GURSCH
BERLIN S.
Ritter-Strasse 90.
Messinglinien-Fabrik.
Combinations-Linien
Messing-Zeitungs-Einfassungen.


Beit & Philippi
Hamburg
Fabrik von
Buch- & Steindruck-
Farben.
Firnisse.
Hammonia-
Walzenmasse.


BERGER & WIRTH
FARBEN FABRIKEN
Farben für
sämmtliche
graphische Zweige
LEIPZIG
Walzenmasse
Victoria und
Bianca


Schriftgiesserei
C. F. Rühl, Leipzig
Grösstes Lager
der modernsten
Buch-, Titel- und Zierschriften
Messinglinien — Einfassungen
etc. etc.
Galvanoplastik
Stereotypie



Pr. engl. Walzenmasse 50 Kilo 120 Mark liefert Alexander Waldow, Leipzig.



Die ganze Einfassung mit den Verzierungen besteht nur aus Messingmaterial der Berliner Messinglinien-Fabrik.







Wilhelm Bürger, Leipzig-Reudnitz.

Buchdruck-Walzenmasse-Fabrik.

Speziell: Engl. Fabrikate.

Muster und Preisliste franko. — Export nach allen Ländern.
Eingeführt in allerersten Buch- und Kunstdruckereien des In- und Auslandes.
Nicht teurer als gewöhnliche Fabrikate.

Systematische gusseiserne

Formatstege



in anerkannt vorzüglicher Ausführung
— Garantierte Genauigkeit —
Grosse Dauer — Billige Preise.

Gustav Maak

Maschinen-Fabrik
Köln-Ehrenfeld.



Meilhaus & Scheidig

Aschaffenburg a. M.
ff. Buch- und Steindruckfarben.
Firnis- und Russbrennerei.
Zeugnisse erster Firmen des In- und Auslandes.

Erster Accidenzsetzer N.-V.

mit Ia Referenzen wird in eine grössere Druckerei nach **Basel** gesucht. Derselbe muss **Vorzügliches** im Entwurf und Satz moderner Arbeiten leisten und sind Offerten mit selbst entworfenen Satzproben a. d. Exp. d. Bl. **unter B. W 500** zu richten.

Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.



Excelsior-Schreibschrift.

No. 945a. Corps 16. Min. 10 Ko., 5 Ko. und 2 Ko. à Mk. 14.—

Die Excelsior-Schreibschrift ist nach einer ganz neuen, als Gebrauchsmuster gesetzlich geschützten Art gegossen und desshalb sehr dauerhaft.

No. 945. Corps 20. Min. 12 Ko., 6 Ko. und 3 Ko. à Mk. 13.—

Die Weltausstellung in Chicago und ihre Bedeutung für Amerika

76½ Der Rhein und seine Nebenflüsse 18¾

No. 946. Corps 24. Min. 15 Ko., 8 Ko. und 4 Ko. à Mk. 12.—

Quellen Luftkurort Falkenstein im Taunus Seebäder

Des Meeres und der Liebe Wellen

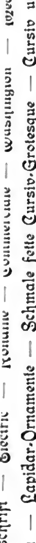
No. 947. Corps 36. Min. 20 Ko., 10 Ko. und 5 Ko. à Mk. 10.—

Vestalin Freiherr von Guttenstein Roman

Californien in Wort und Bild

Ludwig & Mayer, Schriftgiesserei, Frankfurt a. M.

Fernere Neuheiten: Schmale fette Etienne in 2 Schnitten — Schmale fette Etienne Cursiv — Royal — Marina —





Excelsior-Schreibschrift.

No. 948. Corps 48. Min. 20 Ko. à Mk. 9.–.

Hessische Brauerei-Gesellschaft

General-Direction

No. 949. Corps 60. Min. 24 Ko. à Mk. 8.50.

Hamburger Feuer-Versicherung

Hoffmann & Richter

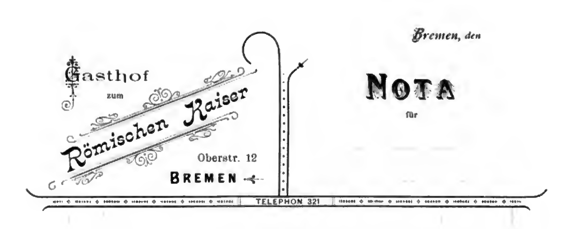
No. 950. Corps 72. Min. 25 Ko. à Mk. 8.–.

Engelsburg Minden

15 Nürnberg 28

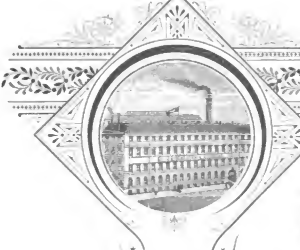
Ludwig & Mayer, Schriftgiesserei, Frankfurt a. M.


BERGER & WIRTH
Farben-
Fabriken
LEIPZIG.
FILIALEN:
BERLIN,
FLORENZ,
LONDON,
NEW-YORK,
MOSKAU.
Preise:
Trocken . . . . M. 8.— per Kilo
Für Buchdruck angerieben „ 8.— „ „
Für Steindruck angerieben „ 8.50 „ „
In Teig . . . . „ 9.— „ „
BRONCEBLAU 1849.


Gasthof
zum
Römischen Kaiser
Oberstr. 12
BREMEN
TELEPHON 321
Bremen, den
NOTA
für


Mitteilung
von
Karl Marx in Soran
Porzellan-Fabrik.
Filialen
in
Frankfurt
Leipzig
und
Hamburg.
Soran, den
18
Herrn


Maximilian
Atrappen
und
Scherz-Artikel
Nippes
Galanteriewaaren.
Käferstein.
Weissenfels, den



Anleitung

zur

Papier-Stereotypie

mit genauer Beschreibung

aller zugehörigen Apparate und Utensilien.

Auf Grund
praktischer Erfahrungen im eigenen Hause
bearbeitet
und ihren Geschäftsfreunden zugeeignet.



Maschinen-Fabrik

J. G. Schelter & Giesecke

LEIPZIG.



Gedruckt auf Kunstdruck-Papier von Berth. Siegismund, Leipzig-Berlin.



30. Band. | 1893. | Heft 12.

Abonnements-Einladung auf der ersten Beilage sowie den gleichfalls hinten vor den Beilagen angefügten Abonnements-Schein bitten wir gefälligst zu beachten!

Die Stereotypie.

(Fortsetzung.)

Die gegossenen Rund-Stereotypplatten bedürfen ebenfalls einiger Nacharbeit um druckfertig zu sein; sie wanderten bei der Rundstereotypie früher — selbst wenn der Hauptteil des Kopfes schon im Instrument abgebrochen wurde, — stets erst auf die Giesskopfsäge oder Giesskopffraise, welche die Platten genau beschneidet. Als Giesskopfsäge benutzte man zum Abschneiden gekrümmter Köpfe nicht selten eine Bandsäge; heute jedoch zieht man meist eine schnell laufende Kreissäge oder Fraise vor, welche einmal an der beabsichtigten Schnittlinie entlang geführt wird, einerlei, ob dieselbe eine gerade oder kreisförmige ist, d. h. ob der Kopf am geraden oder gekrümmten Plattenrand sitzt. In letzterm Fall wird das gezahnte Kreismesser, die »Fraise«, vorteilhafter Weise so gestaltet, dass sie beim Schneiden nicht nur den Kopf von der Platte trennt, sondern zugleich auch die am Stirnende der Platte zum Festspannen auf den Zilindern der Rotationsmaschine nötige Abschrägung einschneidet. Herr Ingenieur *Otto Pilz*, Verfasser des Werkes: »Die Rotations-Schnellpresse nebst Rundstereotypie in ihrer Konstruktion und Behandlung«, hat — wenigstens bei der Zeitungs-Rundstereotypie, wo man die durch Figur 32 veranschaulichten Giessinstrumente benutzt und wo der an der *geraden* Plattenkante sitzende Giesskopf leicht abgebrochen werden kann — jene einfache Neuerung eingeführt, das Giessinstrument so einzurichten, dass sich der ganze Kopf bis dicht an die Schrift abbricht und somit das Beschneiden der beiden geraden Plattenränder entbehrlich wird. Durch dieses abgekürzte Verfahren wird nicht allein Arbeit und Zeit, sondern auch die Anschaffung und Betriebskraft der Giesskopfsäge gespart; ausserdem ist damit das durchdringende Geräusch dieser Maschine vermieden, was namentlich für die in grossen Städten belegenen und des Nachts arbeitenden Zeitungsstereotypien von Vorteil erscheint. Endlich wird durch Fortfall der Säge das Umherschleudern der Metallspäne beseitigt.

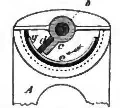


Fig. 33. Ausschabeapparat.

Die »geköpfte« Stereotypplatte wandert nun in den *Ausschabe-* oder *Bohrapparat*, welcher den Zweck hat, die halbkreisförmigen, etwa 1 Cicero breiten Gussrippen der inneren Plattenseite zu egalisieren, d. h. exakter passend zum Stereotypzilinder zu machen, als dies durch die blosse Giessoperation bewerkstelligt werden kann.

Der Ausschabeapparat, kurz »Schaber« genannt, besteht, wie Fig. 33 andeutet, im wesentlichen aus einem kräftigen eisernen, ganz genau halbzilindrisch

ausgebohrten Gestell A, in welchem genau axial zur Bohrung eine starke eiserne Welle gelagert ist, die mit ihrem Messerhalter c ein breites, langes und dickes Schabemesser d trägt, welches an ihr stellbar befestigt ist. Am äussern Ende der Messerwelle sitzt ein Schneckenrad, welches mittels einer Schnecke durch Kurbel oder Riemenscheibe so angetrieben wird, dass das Messer langsam in der Pfeilrichtung rotierend über die Innenseite der in die zilindrische Höhlung des Schabers eingelegten Platte e hinwegstreicht und dabei mit grosser Kraft deren Rippen glättet und auf überall gleiche Höhe niederdrückt. Ist das Schabemesser, welches so lang ist wie die ganze Platte, oben angelangt und still gestellt worden, so wird letztere durch eine neue, unbearbeitete ersetzt, falls man es nicht vorzieht, dieselbe in umgekehrter Lage noch einmal überschaben zu lassen. Damit die auszuschabende Platte sich nicht in der zilindrischen Höhlung mit herumdrehe, ist in letzterer eine horizontale Anschlagleiste g befestigt. Um zu verhüten, dass beim Schaben des bei g belegenen Hinterrandes der Platte das Vorderende derselben sich hebt, ist hier am Gestell wohl noch ein Haltehebel angebracht, der von der Hand auf den Plattenrand gedrückt wird. Dass das Schabemesser höcht exakt eingestellt sein muss, wenn man Platten von überall richtiger Stärke erzielen will, ist selbstverständlich. Damit bei dem mit grosser Kraft erfolgenden Ausschaben die Schrift nicht lädiert werde, legt man zwischen Platte und Gestell einen Pressspan (oder Zinkblech) in *geeigneter Stärke* mit ein, welcher dem Apparat und der Messerstellung genau angepasst sein muss. Wird ein zu dicker Pressspan eingelegt, so fällt die Platte natürlich zu dünn aus, und umgekehrt. Vor dem Einlegen einer Platte hat man die Höhlung des Schabers mit einer passend gestalteten, etwa J-förmigen Bürste, von allen sich darin befindlichen Metallspänchen sorgfältig zu reinigen.

Indem das ziemlich stumpfe Schabemesser mit grossem Druck die Innenfläche der Platte bestreicht, richtet es letztere genau an die exakte zilindrische Höhlung an und korrigiert so etwaige Bauchungen der Bildfläche; das kaum eine halbe Minute beanspruchende Ausschaben liefert somit bessere Platten als das umständlichere Ausbohren mit einem scharfen Schneidstichel.

Jede im Guss gelungene Rundstereotyp-Platte muss man noch etwas nachgravieren und zwar sind alle Anschlussstellen, die in der Platte etwas zu seicht ausgefallen sind, mit dem Handstichel zu vertiefen, damit sie im Druck auch wirklich rein erscheinen. Desgleichen ist es bei Doppelkolumnen meist nötig, den Bundsteg in der Platte nachzuhobeln oder nachzudrehen; auch sind die Kanten der Platte an der Schrift noch nachzustechen; letzteres geschieht zwar oft von Hand, doch kann man dies schneller und bequemer mit Hilfe eines *Gravier-* oder *Justierbocks* bewirken, wie solcher in Fig. 34 dargestellt ist. Dieser Gravierbock ist eine Art Drehbank und besteht hauptsächlich aus einem Gestell, in dessen beiden Lagern ein Zilinder ruht, dessen Durchmesser genau gleich demjenigen des Plattenzilinders der betreffenden Rotationsmaschine ist. Der Gravierbockzilinder ist derart mit hervorragenden unterschrägten Rändern versehen, dass man die Platte schnell und sicher durch Drehung des neben dem Zilinder auf der Axe sitzenden, innen mit Gewinde versehenen Handrades auf den Zilinder festspannen kann. Ist die Platte auf dem Zilinder befestigt, so kann man beide durch Drehen an der grossen Handkurbel resp. eines an deren Stelle befindlichen grossen Handrades in Rotation versetzen. Stellt man mit Hilfe der beiden kleinen Handrädchen die beiden Stähle (Stichel) gegen die beiden Plattenränder, so kann man die Kanten derselben in expeditiver Weise bis dicht an die Schrift verputzen, sowie sehr bequem etwaige Anschlussstellen tiefer legen.

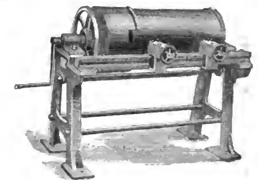


Fig. 34. Gravierbock

Bei eiliger Arbeit benutzt man zum Ausstícheln einen feststehenden hölzernen Halbzilinder, damit die Platte nach dem Hobeln vom Gravierbock entfernt und durch eine Hilfsperson mit den Sticheln bearbeitet werden kann. Dabei sind in Gebrauch Flach-, Spitz- und Hohlstichel von 1 bis 12 Millimeter Breite. Bei Zeitungsdruck genügen 10 bis 15 Minuten, um nach Erhalt der letzten Form die betr. Stereotypplatte fertig zu stellen.

Über die Herstellung von Stereotypplatten für mehrfarbigen Druck wird ein spezielles Kapitel Aufschluss geben, ebenso über einschlägige Neuerungen auf dem Gebiete der Rundstereotypie.

Die Gipsstereotypie.

Obgleich wir fest davon überzeugt sind, dass die Gipsstereotypie nur noch ganz vereinzelt zur Anwendung gelangt, halten wir es doch für notwendig auch diese Art der Plattenherstellung in kurzer Form unserer umfassenden Arbeit einzureihen Das Geschichtliche der Gipsstereotypie fand in der Einleitung eingehende Erörterung und können wir daher gleich auf das Praktische übergehen.

Wie wir bereits erwähnten, bedingt die Gipsstereotypie eine Menge Arbeiten, für die die heutigen Betriebsverhältnisse keine Zeit mehr übrig lassen. Die Gipsmatrize gestattet nur einen Abguss, die Papiermatrize eine ganze Anzahl — das ist in kurzen Worten die Erklärung für den Untergang der s. Z. Epoche machenden Erfindung.

Zur Gipsstereotypie eignet sich auch jeder Satz, und gelten für dessen Behandlung, soweit es sich um Genauigkeit, Reinlichkeit u. s. w. handelt, alle jenen Ausführungen, die wir an anderer Stelle für die Flachstereotypie machten.

In der Regel ist dort, wo die Gipsstereotypie noch geübt wird, eine speziellere Art von Ausschlussmaterial vorhanden, sog. Stereotypausschluss, der um ein Geringes niedriger ist, als wie die Schrifthöhe. Alle Sätze werden mit diesem »hohen« Ausschluss gesetzt. Dort, wo dieser Ausschluss fehlt, muss die betr. Höhe mit dem gewöhnlichen Ausschluss künstlich erzeugt werden, und zwar wird zu diesem Zwecke die betreffende Satzkolumne geschlossen, genau revidiert und mit dem *Bilde* auf das mit Papier bedeckte Fundament gelegt. — Nach sorgfältigem Lockern der Schliesskeile, wird mit der Abklopfbürste durch leichtes Klopfen auf die Fussseite der Buchstaben der gesamte Ausschluss nach dem Bilde zu hinauf getrieben. Nach dieser Prozedur wird man finden, dass Schrift und Ausschluss so ziemlich eine ebene Fläche bilden. Die Form wird wieder festgeschlossen und mit dem Bilde nach oben auf das Fundament gestellt. Mit Vorsicht wird nun der sich überall deutlich zeigende Ausschluss wieder um ein Geringes eingeklopft, etwa um eine ¹/₈ Petit. Einzelne noch hochstehende Stücke drückt man in der Regel mit der Hand bez. mit der Ahle nieder. Man kann sich jedoch noch auf eine andere Weise helfen, indem man nämlich den geschlossenen Satz mit Gips übergiesst und diesen in halbverhärtetem Zustande mit Wasser und einer scharfen Bürste bis zur Achselhöhle der Buchstaben wieder weg bürstet. Dadurch werden die störenden Tiefen ebenfalls ausgefüllt, aber es erwächst daraus das Unangenehme, dass die Schrift, bevor sie wieder abgelegt werden kann, erst von der Gipsdecke befreit werden muss, was durchaus keine angenehme Arbeit ist.

Nach festem Schliessen der Form ist diese vorbereitende Thätigkeit beendigt und es kann zur Anfertigung der Matrize geschritten werden.

Sobald die Form in üblicher Weise geschlossen ist, wird über die Kolumnen ein auf die Schliessrahme passender Aufsatzrahmen gestellt. Diese Rahmen können von Holz oder Eisen sein, und sind nach innen abgeschrägt, damit die Matrize später leicht herausfällt. Hiernach schreitet man zum Einölen der Lettern, welches mit einem breiten, nicht gar zu weichen Pinsel geschieht. Das Einölen der Schrift muss mit grosser Sorgfalt geschehen, denn überall dort, wohin kein Öl kommt, haftet der Gips fest an der Schrift, verklebt die Bunzen und reisst beim Abheben aus.

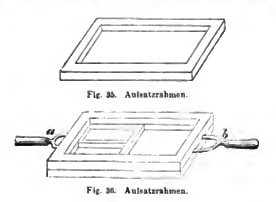


Fig. 35. Aufsatzrahmen.

Fig. 36. Aufsatzrahmen.

Damit aber das Öl auch überall hafte, ist es notwendig, dass die Form vollkommen trocken sei. So wie man zu wenig oder ungenügend den Satz einölen kann, so kann man aber auch wiederum zu viel Öl auf die Schrift bringen. Es ist sehr vorteilhaft, wenn man sich beim Einölen zweier Pinsel bedient, mit dem ersten tüchtig die Schrift nach allen Richtungen hin überfährt, auch bei sehr kompressen Stellen sogar senkrecht betupft und dann dieselbe Prozedur mit dem zweiten trocknen Pinsel wiederholt. Dadurch wird das Öl gleichmässig über die ganze Form verteilt und doch dem zu viel Einölen vorgebeugt. Die umliegenden Stege sowie der Aufsatzrahmen müssen ebenfalls tüchtig eingeölt werden.

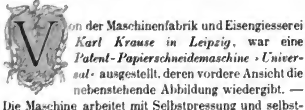
Nach dieser Prozedur wird der mit Wasser vermischte Gips über die Form gegossen. Man bedient sich zum Mischen eines blechernen oder Steinguttopfes, schüttet den Gips mit einem Löffel, der zugleich als Mass dient, in den Topf und gibt mit einem anderen Gefässe reines Brunnenwasser hinzu. Das Verhältnis des Gipses zum Wasser ist in der Regel folgendes: 9 Teile Gips zu 7 Teilen Wasser.

(Fortsetzung folgt.)

Papierschneidemaschine „Universal"

von Karl Krause

auf der Weltausstellung in Chicago.



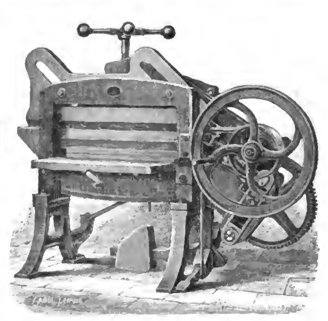
Von der Maschinenfabrik und Eisengiesserei *Karl Krause in Leipzig*, war eine *Patent-Papierschneidemaschine »Universal«* ausgestellt, deren vordere Ansicht die nebenstehende Abbildung wiedergibt. — Die Maschine arbeitet mit Selbstpressung und selbstthätiger Stillsetzung in der höchsten Messerlage. Wird die Maschine mittelst Riemens angetrieben, so macht ihre Vorgelegewelle 18 Touren pro Minute. Wie aus der Abbildung zu ersehen, sitzt die Antriebsriemscheibe direkt hinter dem Schwungrade, welches letztere mit einem Handgriffe versehen ist, sodass die Maschine auch von Hand in Thätigkeit gesetzt werden kann. Ein auf der Schwungradwelle befindliches Zahnrädchen greift in die Zähne des grossen Vorgelegestirnrades ein, dessen Welle durch ein sogenanntes Kulissenlager gehalten wird. Die hierzu gehörige Kulisse ist durch ein entsprechend geformtes Hohlgussstück an den hinteren Ständer der Maschine angeschlossen. Die Form der beiden Maschinenfüsse, sowie die des Tisches und des vorderen Bügels ist aus der Abbildung zu ersehen. Der Messerbalken, in dessen oberen Teile zwei kulissenartig ausgearbeitete Führungen ausgespart sind, wird mittelst einer nach Bedarf länger oder kürzer einstellbaren Exzenterstange von der Vorgelegewelle aus angetrieben resp. gehoben und gesenkt. In jeder Kulissenführung des Messerkastens befindet sich ein durch einen Schraubenbolzen in seiner Lage unverrückbar festgehaltener sogenannter Kulissenstein. Durch beide Steine wird die Bewegungsrichtung des Messerkastens genau fixiert.

Wie bekannt wird am unteren Teile des Messerkastens das Messer befestigt. Da aber bei seinem Anheben der Messerkasten notwendigerweise eine Bewegung nach links ausführen muss, so würde das linke Ende des Messers aus den Bügeln frei heraustreten wenn nicht an letzteren ein entsprechend langer Schutzkasten angebracht wäre. Derselbe verdeckt die Messerschneide vollständig, sodass Unglücksfälle nicht eintreten können.

Als Presstisch dient der hintere Teil der Maschinenplatte. Derselbe wird durch zwei auf Konsolen befestigte Anker gestützt. Zum Andrücken der Papiermasse von Hand wird ein Armkreuz benutzt, welches auf der die Druckplatte haltenden Spindel aufgesteckt ist.

Bei der Inbetriebsetzung hat der Arbeiter lediglich die Maschine durch den Fusstritt in Gang zu setzen, worauf sowohl das Einpressen des Papiers, als auch Schneiden, Wiederanpressen desselben und der Rückgang des Messers automatisch erfolgen. Ausserdem besorgt bei den mittelst Transmissionsriemen getriebenen Papierschneidemaschinen eine *selbstthätige Pressvorrichtung* auch das Ausrücken der Maschine.

Der zur Verwendung gelangte Krausesche *Schnellsattel* ist besonders dort vorteilhaft, wo oft und viel verschieden grosse Formate geschnitten werden. Der-



Papierschneidemaschine »Universal« von Karl Krause, Leipzig

selbe ist mit einem, mit Masseinteilung versehenen Handrade ausgestattet, sodass man ohne Weiteres die Entfernung des Sattels vom Messer erkennen kann.

Des Weiteren ist die in Chicago ausgestellte Maschine auch mit dem unter No. 26409 patentierten *Schnittandeuter* ausgerüstet. Derselbe besteht aus einer unterhalb des Pressbalkens befindlichen Platte, welche mittelst Federn am Pressbalken gehalten wird. Die Platte kann vertikal auf- und abbewegt werden, ohne dass man den Pressbalken selbst herablässt. Dieser Schnittandeuter ist besonders da von Vorteil, wo nicht bestimmte Formate aus Papier oder Pappe geschnitten werden, sondern wo man schon bedruckte Papiere, Etiquetten etc. zu beschneiden hat. In solchen Fällen wird meistens nach vorgezeichneten Punkten oder Strichen geschnitten, sodass man sich vorher genau davon überzeugen muss, ob das Messer auch da schneiden wird, wo es schneiden soll.

Auch mit Krauses *patentierter Friktionskupplung* ist die Maschine ausgerüstet. Bei dieser Kupplung ist auf der zu treibenden Welle eine mit zwei Augen versehene Nabe aufgekeilt und verschraubt, neben der die Bremsscheibe so sitzt, dass deren Kranz die aufgekeilte Nabe fast vollständig umfasst. An den Augen dieser Nabe sind zwei segmentartige Bremsbacken drehbar befestigt, welche sich gegen die Innenwandung des Kranzes anlegen. Die freien Enden der Bremsbacken werden von zwei Kniehebeln erfasst, deren Zapfen mit viereckigen Köpfen in einer entsprechend gestalteten Nut der aufgekeilten Nabe gleiten. Durch das Zusammenwirken der Bremsbacken, Kniehebel und einer mit letzteren verbundenen auf der Antriebswelle sitzenden Muffe wird ein Teil der Umfangskraft unmittelbar auf die zu treibende Welle übertragen.

Derartige Kupplungen wendet Krause hauptsächlich dort an, wo die Maschinen mit Dampf betrieben werden sollen. Sie sind vorzüglich deshalb zu empfehlen, weil das Aus- resp. Einrücken ohne Schlag und fast geräuschlos erfolgt. Ausserdem bietet die Kupplung noch eine gewisse Sicherheit gegen Überanstrengung der Maschine dar. Es sind nämlich die einzelnen Konstruktionsteile derselben so gewählt, dass bei einer zu starken Beanspruchung des Messers die Bremsbacken auf dem Kranze der Bremsscheibe gleiten. Das hierbei entstehende Geräusch macht den die Maschine bedienenden Arbeiter auf den ungehörigen Vorgang aufmerksam. Zugleich wird so dem Brechen gewisser Maschinenteile vorgebeugt.

Die ausgestellte Maschine hat 1 m Schnittlänge und 0,19 m Schnitthöhe. Ihr Gewicht ist ca. 1890 kg.

Jubelfest zur Vollendung der 3000. Schnellpresse

in der

»Maschinenfabrik Johannisberg« zu Geisenheim a. Rh.

Klein, Forst & Bohn Nachfolger.



Wie wir unseren Lesern bereits in einer in Heft 11 unter Mannigfaltiges abgedruckten Notiz mitteilten, feierte die oben genannte Fabrik am 21. Oktober das Jubelfest der Vollendung der 3000. Schnellpresse. Wir haben unseren Lesern über dieses Jubelfest folgendes, dem Rheinischen Kurier Entnommene, zu berichten, möchten aber vor allen Dingen nicht verfehlen, der von uns hochgeschätzten Firma Klein, Forst & Bohn Nachfolger, mit der wir bereits 34 Jahre lang in angenehmster Verbindung stehen, unsere *besten Glückwünsche* bei Gelegenheit dieser Jubelfeier auszusprechen und damit die Hoffnung zu verknüpfen, dass die Fabrik auch ferner allzeit *blühen und gedeihen* möge zum Besten unserer Kunst.

»Die Maschinenfabrik Johannisberg, Klein, Forst & Bohn Nachfolger, zu Geisenheim a. Rh. beging am 21. Oktober das Fest der Herstellung der 3000. Schnellpresse. Am Mittag fand in der bei der neuen Fabrik belegenen Kleinschen Gastwirtschaft ein Festessen der geladenen Ehrengäste statt, wobei Herr Landrat Wagner-Rüdesheim die festgebende Firma in schöner Rede feierte. Am Nachmittag 3 Uhr begann das allgemeine Fest in der herrlich geschmückten Maschinenhalle. Musik voran, begab sich der grosse Zug der Ehrengäste und Arbeiter vor die inmitten der weiten Halle aufgestellte 3000. Maschine, welche eine patentierte Doppelschnellpresse neuesten Systems ist. Der Mitteilhaber, Herr Krayer, hielt hier eine Ansprache, in welcher er einen äusserst interessanten Rückblick auf die Entwickelung des Geschäftes warf, vom kleinen Anfange im Johannisberger Grunde bis zur heutigen gewaltigen Ausdehnung der Fabrikanlagen hier. Redner spricht den Bauhandwerkern, welche das mustergiltig angelegte Werk geschaffen, den Dank aus, gedenkt ehrenvoll der Gründer des Geschäftes, lobt die brave, wackere Arbeiterschaft und übergibt dann die neue Maschine, die für die Firma Greiner & Pfeiffer in Stuttgart erbaut, ihrer Bestimmung. Sofort wurde nun auf der »3000.« eine Festschrift gedruckt, der wir einige allgemein interessante Punkte entnehmen. Das Geschäft wurde im Jahre 1846 von Joh. Klein und seinem Freunde Forst, die zusammen in Wien gearbeitet, als kleine Maschinenschlosserei begründet. Beide hatten in Wien bei Sigl an Schnellpressen gearbeitet und waren mit dem Gedanken heimgekommen, die Presse, mit ihren eigenen Verbesserungen ausgestattet, für ihre Landsleute herzustellen. Bereits 1848 verliess die erste Buchdruck-Schnellpresse die bescheidene Werkstätte. Nachdem 1851 ein Geldmann, Herr Bohn, dem Geschäfte beigetreten, konnte dasselbe wesentlich vergrössert werden; immer mehr erweiterten sich die Fabrikanlagen im Johannisberger Grunde bis weitere Vergrösserungen nicht möglich waren und die Erbauung der heutigen neuen grossartigen Fabrikanlage nötig machten. Eine Dampfmaschine von 150 HP. liefert die treibende Kraft für das riesige Werk, während zwei grosse Dynamomaschinen zur Beleuchtung und Kraftübertragung für Krahnen und Aufzug dienen; 22 Bogenlampen und über 400 Glühlampen spenden in allen Fabrikräumen ihr angenehmes Licht. Gleichen Schritt mit der Ausdehnung der Fabrik hielt die Leistungsfähigkeit; gebaut wurde 1847 die erste Buchdruckhandpresse, 1848 die erste Buchdruckschnellpresse, 1854 die erste Doppelmaschine, 1863 die erste Maschine mit Querlinien, 1867 die erste Steindruckmaschine, 1868 die erste Zweifarbenmaschine, 1873 die erste Steindruckmaschine für Farbendruck, 1875 die 1000. Maschine, 1876 die erste kleine Zilindertretmaschine, 1885 die 2000. Maschine, 1888 die erste Lichtdruckmaschine, 1889 die erste Maschine mit schwingendem Zilinder und 1893 die 3000. Maschine. Letzte Maschine ist nach ganz neuem System gebaut, das der Fabrik patentiert und das berufen erscheint, im besseren Illustrationsdruck grosse Veränderungen hervorzurufen. Kehren wir nun wieder zur eigentlichen Feier zurück. Nachdem ein von einem Arbeiter eigens gedichtetes und von einem solchen in Musik gesetztes

Lied: »Hoch der Dreitausendsten« vorgetragen, begann in den oberen Räumen der weiten Maschinenhalle ein herrliches Fest, an welchem die Ehrengäste und sämtliche Arbeiter (über 300) mit ihren Frauen und Familienangehörigen teilnahmen. Herrliche Reden, Musik- und Gesangsvorträge, Tanz und vor allem ein ausgezeichneter Wein und vorzügliches Essen liessen bald die fröhliche Stimmung herrschen. Das beste Einvernehmen zwischen Arbeitgeber und Arbeiter kam hier wiederholt zum Ausdrucke. Ausser durch das so reichlich ausgestattete Fest, hatten die Arbeitgeber alle Arbeiter, welche über 25 Jahre im Geschäfte thätig, und deren Zahl eine ganz beträchtliche ist, mit einem Geldgeschenk von je 100 M. erfreut. Dass es bei dem schönen Feste an nichts fehlte, beweist schon der Umstand, dass die Festgeber den Herrn Th. Feilbach-Mainz, bekannt durch seine bewährten Leistungen bei den grossen Bundesfesten, mit der Restauration betraut hatten, während ein ganzes Stück 1890r Johannisberger und ungezählte Flaschen angestochen wurden. Zahlreiche Glückwünsche liefen ein, darunter ein solcher von der ältesten deutschen Schnellpressenfabrik König & Bauer*), welcher beweist, wie geachtet, die festgebende Firma selbst bei der Konkurrenz ist. Schliessen wir unseren Bericht über das so schön verlaufene Fest, das Festgeber und Arbeiter gleich ehrte, mit dem Schluss eines Festliedes »Heil der dreitausendsten, Jubel umbrausenden, Heil uns'rer Kunst. Möge sie immerdar, Mit ihrer Schwesterschar Rühmen die Kunst am Rhein, Heil Krayer, Klein!«

Schriftprobenschau.

Die Schriftgiesserei Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M. übersandte uns zu der bereits in Heft 11 abgedruckten *schmalen fetten Etienne* noch weitere 8 Grade und zwar diejenigen von Petit bis Doppelmittel. Durch Vorführung derselben auf einer der nachstehenden Probentafeln werden sich unsere Leser von der Brauchbarkeit dieser Schrift, welche auch ausser den gewöhnlichen noch hübsche verzierte Versalien enthält, gewiss am besten überzeugen können. Bemerken wollen wir noch, dass genannte Firma diese Schrift demnächst auch mit *geraden* Gemeinen auf den Markt bringen wird.

Eine hübsche Zierschrift, *Siècle* genannt, veröffentlicht Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei in Berlin auf einer weiteren Schriftprobenseite unseres heutigen Heftes. Eine ähnliche Schrift zeigte die Schriftgiesserei Flinsch bereits im 1. Heft dieses Jahrganges, nur war dieselbe breiter im Schnitt. Wir wünschen, dass es auch der Woellmerschen Schriftgiesserei gelingen möge, mit diesem neuen Erzeugnis regen Absatz zu finden.

Als dritte Neuheit veröffentlichen wir heute eine Serie kräftiger Linien-Ornamente unter dem Namen *Columbia-Ornamente*, sowie eine höchst gefällig gezeichnete Garnitur *Initialen* von der Schriftgiesserei Bauer & Co. in Stuttgart und Düsseldorf. Beides,



Initialen von der Schriftgiesserei Bauer & Co. in Stuttgart und Düsseldorf.

Ornamente und Initialen, wurden von Herrn Heinrich Hoffmeister in Leipzig gezeichnet, welcher bereits seit längerer Zeit mit Erfolg auf diesem Gebiete thätig ist, namentlich erinnern wir unsere Leser an die in Heft 5 und 6 abgedruckten Vignetten, welche ebenfalls von Herrn Hoffmeister entworfen und gezeichnet wurden. In diesen stumpffein gehaltenen Ornamenten wird den Buchdruckern ein Verzierungsmaterial geboten, das durch seinen kräftigen, dabei doch gefälligen und zierlichen Schnitt bestens für die Verzierung grösserer, kräftiger Zeilen zu dienen und auch beim Druck die entsprechende Ausdauer zu bewähren bestimmt ist. Wir empfehlen dieses neue Material der Beachtung unserer Leser. Die Schriftgiesserei Bauer & Co. hat hier sicher einen guten Griff gethan.

Auf einer Beilage unseres heutigen Heftes bringt Wilhelm Gronaus Schriftgiesserei in Berlin eine Serie *Polytypen* für Glückwunschkarten zur Kenntnis unserer Leser. Zur rechten Zeit kommen dieselben um zu dem bevorstehenden Neujahrsfeste recht häufig Verwendung zu finden; dass dies der Fall sein wird, dafür bürgt uns die gefällige und flotte, dabei doch immerhin ruhige Zeichnung. Weiter finden wir auf derselben Beilage eine grössere Anzahl Rokokoleisten und -Schlussstücke in verschiedenen Grössen abgedruckt. Auch diese werden unseren Lesern, da ja gegenwärtig »Rokoko« sehr beliebt ist, recht willkommen sein.

Eine achte Original-Garnitur neuer, zur Ehren der Weltausstellung in Chicago geschnittenen Antiqua,

*) Die fragliche Depesche lautet: In gerechter Würdigung Ihrer hervorragenden Verdienste um die Vervollkommnung der Schnellpresse senden wir achtungsvoll Ihnen kollegialen Gruss und aufrichtigen Glückwunsch zur Vollendung der 3000. Schnellpresse.

König & Bauer.

der sie die Benennung *Columbia-Antiqua* gab, übersendet uns die Bauersche Giesserei in Frankfurt a. M. und Barcelona (Inhaber: Kramer & Fuchs) auf 9 schön gedruckten Probenblättern. Diese Blätter geben den besten Beweis von der Sorgfalt, welche man dieser neuen Garnitur widmete und wir zweifeln nicht, dass dieselbe sich auch den Beifall der Amerikaner erworben und der deutschen Industrie Ehre gemacht haben wird. Sämtliche Grade von Nonpareille bis Kanon sind höchst exakt und sauber geschnitten und repräsentieren eine Schrift, die sich bezüglich ihrer Deutlichkeit und Dauerhaftigkeit beim Druck gewiss bewähren wird, weil weder ihre Haarstriche noch auch ihre Grundstriche zu zart gehalten sind.

Die Schriftgiesserei Flinsch in Frankfurt a. M. übersandte uns ein Exemplar ihrer neuen Oktavprobe. Es ist dies ein stattlicher 368 Seiten starker Band nebst anhängendem Preiskurant über Maschinen und Utensilien für Buchdruckereien. Die Ausstattung desselben ist, wie man dies auch von dieser alten bewährten und rühmlichst bekannten Firma nicht anders erwarten konnte, eine sorgfältige und elegante. Diese Probe ist mit einem künstlerisch ausgeführten Einband versehen, so dass sie gewiss einen günstigen Platz in der Bibliothek der Herren Interessenten finden wird. Der Inhalt der Probe ist ein sehr reichhaltiger. Bei Durchsicht derselben wird man der Giesserei das Zeugnis geben müssen, dass sie in rastloser, unermüdlicher Thätigkeit eine Fülle des Schönen, Gediegenen und Praktischen schuf und dafür alle Anerkennung verdient. Die älteren Erzeugnisse blieben ganz weg und um den Umfang der Probe nicht zu sehr auszudehnen, konnte von den Vignetten und Polytypen nur eine bedingte Auswahl getroffen werden. Die von der Schriftgiesserei Flinsch herausgegebene Folioprobe erscheint in derselben Art weiter und nur weil dieselbe im Laufe der Zeit zu umfangreich geworden wäre, sah sich die genannte Firma veranlasst, die Oktavprobe herzustellen, um den Buchdruckern ein handliches Nachschlagebuch zu bieten. Ein schön kompinierter und vortrefflich in den Farben zusammengestellter Titel schmückt den Band. Nicht unerwähnt wollen wir den guten Druck lassen. Wir wünschen, dass sich die Mühe und Kosten dieses Buches reichlich verlohnen mögen.

Auch von der Schriftgiesserei *Otto Weisert* in Stuttgart ging uns ein Heft mit diversen Neuheiten zu. In demselben finden wir neu geschnittene Initialen zu der mit so vielem Beifall aufgenommenen Zeitungskursiv. Diese Initialen, werden der genannten Schrift nur zum Vorteil gereichen. Ausserdem ist in dem Heft eine Mediaeval-Antiqua in Petit und Korpus gezeigt, welche später durch weitere Grade ergänzt werden soll. Ferner sind darin enthalten gotische Initialen, verschiedene Zierschriften, Ecken, Einfassungen und Ornamente. Eine grosse Sammlung hübscher Vignetten, sowie eine Serie »Neuer typographischer Zierrath« ergänzen den Inhalt dieses Heftes. Dasselbe ist wohl geeignet, der Firma zahlreiche neue Freunde zu erwerben.

Satz und Druck unserer Probeblätter.

Die dem heutigen Heft beigefügte *Abonnements-Einladung* ist nach einem Entwurf des Herrn A. M. Watzulik in Altenburg ausgeführt und war dieser ursprünglich zu einem Titel bestimmt. Wir wandten darauf eine Anzahl neuer Einfassungen, ein von *Schelter & Giesecke* geliefertes *Buchdruckerwappen* und eine allegorische Figur aus der Giesserei *Bauer & Co.* in Stuttgart an. Der Figur suchten wir den Bronzeton, ihrer Abstammung gemäss zu geben, den sie wohl verdient.

Bezugsquellen.

Spitze von der Aktiengesellschaft für Schriftgiesserei und Maschinenbau in Offenbach a. M., *äussere Reiheneinfassung* von Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei in Berlin, *Haupteinfassung*, *Figuren in den Leisten und Ecken* von Julius Klinkhardt in Leipzig, *innere Reiheneinfassung* von Bauer & Co. in Stuttgart und Düsseldorf.

Das Blatt wurde gedruckt in *Violetschwarz* von *Kast & Ehinger in Stuttgart*, in *chamois Ton*, gemischt aus Glanzweiss, hellem Chromgelb und einer Messerspitze Rotbraun, *blauem Ton*, gemischt aus Weiss und Miloriblau und *grauvioletem Ton*, gemischt aus Miloriblau, Glanzweiss und einer Kleinigkeit Schwarz, endlich mit *Gold* und mit *Miloriblau*.

Das Kartenblatt Ee wurde ebenfalls in *chamois*- und in *blauem Ton* gedruckt, beide gemischt, wie oben angegeben. Der hervortretende *ledergelbe Ton* wurde gemischt aus Chromgelb, Glanzweiss und Krapplack von *Kast & Ehinger in Stuttgart*, das *Braun* erhielten wir von *Kast & Ehinger* und das *Gold* fand Anwendung auf die übliche Weise. Das *Glanzweiss* zur Mischung der Töne erhielten wir von *Berger & Wirth in Leipzig*.

Beispiel 1 wurde nach einer Skizze des Herrn Andreas Stahl in Stuttgart gesetzt und lässt sich wohl mit Recht als eine einfache aber effektvolle Komposition bezeichnen; die Farbenwahl wurde nach unseren Angaben getroffen. Beispiel 2 wurde ganz aus Erzeugnissen der Messinglinien-Fabrik *C. Rüger in Leipzig* gesetzt und dürfte als bester Beweis für die

Schmale fette Etienne der Schriftgiesserei Ludwig & Mayer in Frankfurt a. M.

Zweite Garnitur (schräge Gemeine).

No. 631a. Petit. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 8,80.

Reichsgericht 1893 Waldows Lehre vom Accidenzsatz. 2. Auflage. Bearbeitet von Friedrich Bauer 2456 Kunstakademie
VEREINIGTE STAATEN VON NORDAMERIKA

No. 632a. Korpus. Min. 5 Kilo, per Kilo M. 7,80.

Königl. Sächsische Bahn Zusammenstellungen des Statistischen Amtes der Stadt Leipzig Kaiserl. Deutsche Post
WALDOWS WÖRTERBUCH DER GRAPHISCHEN KÜNSTE

No. 633a. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 7,30.

Mai 13579 Elektrische Bahnverbindung zwischen Dresden und Blasewitz 24680 Juni
VORSTAND DES KRIEGERBUNDES

No. 634a. Mittel. Min. 7 Kilo, per Kilo M. 6,80.

Buchhändler-Congress Glockengiesserei Main-Canalisation
SODEN DORTMUND REIMS

No. 635a. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6,30.

SCHAFFHAUSEN 8 Allgemeines Deutsches Turnfest 9 RUMPENHEIM

No. 636a Text. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6,—.

Eisenwerke 4 FRANKFURT 6 Ludwigsbahn

No. 336abis. 2 Cicero. Min. 9 Kilo, per Kilo. M. 5,80.

NORDSTERN Landratsamt Sorau HOMBURG

No. 637a. Doppelmittel. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 5,70.

Vronsbach RHEIN-HESSEN Nackenheim

Zierschrift Siècle von Wilhelm Woellmers Schriftgiesserei in Berlin.

No. 1180. Cicero. Min. 6 Kilo, per Kilo M. 7,30

Studienblätter moderner Meister

Kultur 37 ROSA AMERIKA PAUL 59 Industrie

No. 1181. Tertia. Min. 8 Kilo, per Kilo M. 6,80.

Nationale Gesellschaft

Anna 2 TRANSPORT-VEREIN 4 Fritz

No. 1182. Doppelcicero. Min. 9 Kilo per Kilo M. 6,50.

Über Kunst und WISSENSCHAFT im Altertum

No. 1183. Doppelmittel. Min. 10 Kilo, per Kilo M. 6,25.

DÄNEMARK $ Schleswig-Holstein £ SCHWEDEN

No. 1184. Doppeltertia. Min. 11 Kilo, per Kilo M. 6,—.

Feuilleton RUBENS Novellen

No. 1185. 3½ Cicero. Min. 13 Kilo, per Kilo M. 5,75

MELODIE Händel Mozart ADAGIO

No. 1186. 4 Cicero Min. 15 Kilo, per Kilo M. 5,50.

Frankfurt MINDEN Nordheim

No. 1187. 4½ Cicero. Min. 16 Kilo, per Kilo M. 5,25.

STROH Erntefest KORN

No. 1188. 5 Cicero. Min. 18 Kilo, per Kilo M. 5,—.

Meister FORUM Anstalt

No. 1189. 5½ Cicero. Min. 20 Kilo, per Kilo M. 5,—.

Feuerwehrtag

Columbia-Ornamente der Schriftgiesserei Bauer & Co. in Stuttgart und Düsseldorf.

Serie I. Min. ca. 6 Ko., per Ko. M. 10.– .

Serie II. Min. ca. 5 Ko., per Ko. M 8,–.

Leistungsfähigkeit und die exakte Arbeitsweise dieser Firma gelten; die Karte wird ohne Zweifel durch ihre reiche und geschmackvolle Ausstattung Freunde finden.

Beilage Dd ist ein Farben-Buchdruck von der *C. Grumbachschen Druckerei in Leipzig* (Inhaber J. Curitz & Dr. Schlippe). Dieser Druck ist der bekannten ausgezeichneten Zeitschrift »Zur guten Stunde«, Deutsches Verlagshaus Bong & Co. in Berlin, entnommen und kann gewiss als ein überzeugender Beweis von den Fortschritten bezeichnet werden, welche der Buchdruck-Farbendruck in der Neuzeit gemacht hat. Nur von vier Platten in vier Farben gedruckt, also mit wenig Mitteln ausgeführt, kann man dem Bildchen bezüglich seines zarten und weichen Kolorits nur Beifall zollen und sich freuen, dass das Problem des Buchdruck-Farbendruckes mit Hilfe der Zinkätzung und im besonderen mit Hilfe der Autotypie eine befriedigende Lösung gefunden hat. Unseren Lesern wird nicht entgangen sein, dass die Zeitschrift »Zur guten Stunde« schon lange derartige gut ausgeführte Chromotypien bringt und dass ihre Druckerei und deren Besitzer, die Herren J. Curitz & Dr. Schlippe sich grosse Verdienste auf diesem Felde erworben haben. Wir wollen insbesondere darauf hinweisen, dass die genannte Zeitschrift auch zahlreiche *in den Text gedruckte* farbige Bildchen enthält, die sämtlich von der exakten Arbeitsweise der ausführenden Offizin Zeugnis ablegen und beweisen, dass es möglich ist, farbige Illustrationen in den Text einzufügen.

Zeitschriften- und Bücherschau.

— § *Druckproben von Fabritius & Sonner, Christiania.* Selten hat uns aus dem Auslande ein so gediegenes Erzeugnis der Satz- und Drucktechnik vorgelegen, als wie das vorgenannte. Es sind in dem starken Quarthefte eine reiche Auswahl Drucke sozusagen zu einem Album vereinigt, aus dem die Leistungsfähigkeit der schwedischen Firma in mannigfachster Hinsicht hervorgeht, so dass wir sagen können, der Accidenzsatz und Accidenzdruck hat auch im kalten Norden eine gute Pflegestätte gefunden. Auf den verschiedenen Seiten des Heftes finden wir Proben von Werksatz verschiedenster Art, vornehmen Accidenzsatz, einfache Accidenzien in verständnisvoller Anordnung, farbige Accidenzien, bei denen uns der klare Entwurf und die wirksame Farbenwirkung sehr gut gefällt. In bester Weise wird auch der Illustrationsdruck vorgeführt und zwar sind die einzelnen Blätter (Autotypien und Holzschnitte) vorzüglich gedruckt. Eine prächtige Leistung ist die im Hefte enthaltene Chromotypie in 8 Farben, die zu den besten Arbeiten dieser Art gehört, die uns in letzter Zeit zu Gesicht kamen. — Wenn wir schliesslich noch erwähnen, dass ein lehrreich abgefasster technischer Text die einzelnen Proben erläutert, so thun wir dies um zugleich zu betonen, dass der Hauptanteil unseres begründeten Lobes dem Verfasser des Textes, Herrn Faktor H. Scheibler zufällt, der in seiner Eigenschaft als technischer Leiter des grossen Etablissements auch der geistige Urheber des Probenbuches ist.

—† Das französische Fachblatt »*Bulletin de l'Imprimerie*« in Paris erscheint seit 1. August in verändertem Gewande. Das Format ist etwas kleiner geworden, der Text weniger umfangreich. Auch soll das Blatt fortan monatlich nur einmal statt wie bisher zweimal erscheinen. An Stelle des durch diese Veränderung entstehenden Ausfalles werden jeder Nummer Beilagen zugefügt. Die vorliegende erste Nummer des neuen Jahrganges präsentiert sich recht wirksam. Besonders wirkungsvoll ist eine mit Farben von Lorilleux in Paris gedruckte Chromotypie.

— *Kaufmännische Unterrichtsstunden. Vollständiger Lehrgang der praktischen Handelswissenschaften für den Selbstunterricht.* Bearbeitet von J. Fr. Schär, Lehrer der Handelswissenschaften an der oberen Realschule zu Basel unter Mitwirkung von Dr. phil. *P. Langenscheidt.* Kursus I, Buchhaltung und Warenhandel, Fabrikbetrieb und Bankgeschäft nach den besten angewandten Methoden. Darstellung der einfachen, italienischen, amerikanischen, deutschen und französischen Form nebst Kontokorrent. (In 15 Lektionen à 1 M.) Lektion 1 und 2. Verlag für Sprach- und Handelswissenschaft (Dr. P. Langenscheidt), Berlin SW. 46, Möckernstrasse 133. — Die rührige Verlagsbuchhandlung überrascht uns durch die »Kaufm. Unterrichtsstunden« mit einem Unternehmen, das seinesgleichen auf diesem Gebiete nicht hat, und welches der Anerkennung und des Dankes aller Interessenten ebenso sicher sein kann, wie es den Beifall hervorragender Fachautoritäten gefunden hat. — Wir empfehlen allen Handels- und Gewerbetreibenden die Anschaffung des Werkes, dessen 1. Lektion von Kursus I auch einzeln zur Probe zu beziehen ist.

Mannigfaltiges.

— * Die *Maschinenfabrik Heidelberg, Molitor & Cie. in Heidelberg* legt unserem heutigen Heft einen über die Konstruktion, Leistungsfähigkeit und Brauchbarkeit, sowie über die verschiedenen Grössen und Preise ihrer neuen Accidenz- und Kuvertdruckpresse »Blitz« ausführliche Auskunft gebenden und in mehreren Farben auf genannter Presse gedruckten Prospekt bei. Spezieller auf diesen Prospekt einzugehen, können wir uns heute ersparen, denn wir brachten bereits in Heft 6 Spalte 213 dieses Jahrganges einen grösseren Artikel über diese Maschine. Wir hatten Gelegenheit, genannte Maschine auf der Ostermessausstellung des Mitteldeutschen Papiervereins in Leipzig in Betrieb zu sehen und können heute das damals Gesagte nur wiederholen. Den Prospekt selbst empfehlen wir der Aufmerksamkeit unserer geehrten Leser.

—v. *Carl Kempe.* Spezialfabrik für *Stereotypapparate* und *-Materialien* in Nürnberg, legt diesem Heft eine Beilage über seine sehr vorteilhaft konstruierten *eisernen Spar-Formatstege* bei. Wir empfehlen diese praktischen und dabei billigen Stege der Beachtung unserer Abonnenten.

—* Die Seiboldsche Buchdruckerei A.-G. in Liquidation nebst dem Verlag der Offenbacher Zeitung in Offenbach a. M. ist durch Kauf an die Herren *S. Dohany* und *L. Lorbach* mit allen Aktiven und Passiven und mit Wirkung vom 1. Oktober ab übergegangen.

—* Am 20. Oktober starb in Minden der Buchdruckereibesitzer *Wilhelm Köhler* im Alter von 60 Jahren.

— § Vor Kurzem starb in Wien der Kupferdrucker *Franz Kargl*, der letzte der an der Akademie der bildenden Künste geprüft und mittelst akademischen Diploms freigesprochen wurde. Auf Hunderttausende belaufen sich die Kunstblätter, die in Kargls Offizin auf Handpressen hergestellt wurden. Es war ihm vergönnt 63 Jahre die Leistungen der ersten Wiener Meister zu vervielfältigen.

—* Hatten wir Gelegenheit in dem vorigen 11. Heft unseres Archiv einer Sammlung Neujahrskarten-Vordrucke der Firma Bachem in Köln höchst anerkennende Worte zu widmen, so sind wir heute in die angenehme Lage versetzt, ein Gleiches zu thun mit einer als Musterbuch herausgegebenen Sammlung solcher Vordrucke, welche uns von der renommierten Buch- und Kunstdruckerei *Förster & Borries* in Zwickau zuging. An gediegener Ausführung in Bezug auf Farben und Druck den Besten gegenwärtig Vorhandenen kaum nachstehend, haben sie insofern grossen Wert für den Buchdrucker, als die meisten derselben sich in rein typographischer Ausführung präsentieren und zwar ist dieselbe eine derartige, dass wir den Herren Förster & Borries unseren vollen Beifall zollen können. Weiter erhielten wir von derselben Firma eine Sammlung Blankovordrucke aller Art und für alle Zwecke passend. Auch hier ist die Ausführung eine ausgezeichnete. Aus einer der Sammlung beiliegenden Preisliste ersehen wir, dass die Preise für sämtliche Vordrucke sehr mässig sind. Bemerken wollen wir noch, dass die Firma eine vollständige Musterkollektion für 10 Mark liefert, welcher Betrag aber wieder gut geschrieben wird, sobald für 80 Mark Vordrucke bezogen sind. Käufer solcher Kollektionen, als ständige Kunden der Firma, erhalten alle Neuheiten gratis nachbemustert.

—* *Neue Ahlhefte.* Herr Mundschenk jun. in Uelzen übersendet uns zwei neue Ahlhefte, welche er zum Musterschutz angemeldet hat. Die Hefte sind an zwei Seiten des Tellers abgeglattet um das Rollen derselben zu vermeiden. Die eigentümliche Neuerung an beiden Heften aber besteht darin, dass sie vollständig durchlocht sind. Oben befindet sich ein Holzpflock mit Metallschutz zur Aufnahme und Festhaltung der Spitze. Bricht nun eine solche Spitze ab, so ist das Heft nicht sofort unbrauchbar, sondern man stösst den abgebrochenen Stumpf mit Hilfe eines Nagels oder einer stumpfen Ahle heraus, um eine neue Spitze einzusetzen. Der Preis der Ahlhefte ist ein billiger und beträgt 50 Pfennige per Stück.

—* Die Maschinenfabrik von Karl Krause in Leipzig hat die grösste Dampf-Prägepresse der Welt, nämlich *eine viersäulige Dampf-Prägepresse*, Druckfläche 75 : 100 cm, zum gleichzeitigen Anlegen von beiden Seiten eingerichtet, mit selbstthätiger Tischbewegung, mit selbstthätig auf- und zuklappenden Deckelrahmen, Gewicht 20,000 Kilo, sowie einen Dampf-Balancier, Druckfläche 75 : 100 cm, zum gleichzeitigen Anlegen von beiden Seiten, mit selbstthätiger Tischbewegung, Gewicht ca. 26000 Kilo, fertiggestellt. Interessenten werden durch ein Inserat im heutigen Heft zur gefl. Besichtigung oben genannter Maschinen eingeladen. Wir wollen nicht verfehlen, unsere Leser darauf aufmerksam zu machen.

— *Ein Faksimilewerk über die frühesten englischen Drucke* erscheint demnächst, das in 60 Faksimiles alle von den englischen Druckern während des 15. Jahrhunderts verwendeten Typen reproduzieren wird. Während Holtrop in seinen *Monuments typographiques* die Niederländer behandelt, Thierry-Poux eine Auswahl der frühesten Drucke Frankreichs wiedergegeben hat und die von K. Burger herausgegebenen *Monumenta Germaniae et Italiae typographica* die frühesten Druckerzeugnisse Deutschlands und der deutschen Drucker in Italien behandeln, fehlte es bis jetzt an einem ähnlichen Werke für England. Nur der erste Drucker Englands William Caxton war in dem meisterhaften Werke von Blades auf das ausführlichste behandelt worden; die Erzeugnisse der Pressen von Oxford und St. Albans, die Drucke Lettous und Wilhelms von Mecheln, von Wynkyn de Worde, Pynson und Julian Notary, die zum Teil fast noch seltener als die Drucke Caxtons sind, waren bis jetzt vollständig vernachlässigt worden.

— *Süddeutsches Verlagsinstitut Stuttgart.* Das mit dem 30. Juni 1893 beendete Geschäftsjahr schliesst mit einem Gewinnüberschuss von 35 189.20 M. ab gegen einen Verlust von 165492.47 M. in 1891/92. Nach den Vorschlägen des Aufsichtsrates wird der Gewinn zur Minderung der Unterbilanz verwendet, welche dadurch auf 130 303,27 M. herabsinkt. Der Anfang November stattfindenden General-Versammlung wird von der Verwaltung die Herabsetzung des Grundkapitals durch Umtausch von je fünf Aktien in eine Aktie vorgeschlagen.

— In der *Reichsdruckerei* hat sich, wie das Leipziger Tageblatt schreibt, gegenüber den erhöhten Anforderungen der Reichs- und Staatsbehörden auf schnellere Ausführungen der Druckaufträge und gegenüber den Ansprüchen auf Verbilligung der Druckerzeugnisse der bisherige Bestand an Maschinen und sonstigen Betriebsmitteln als unzulänglich erwiesen. Um die Reichsanstalt gegenüber der Privatindustrie nicht in Rückstand kommen zu lassen, betrachtet man es als dringend nötig, namentlich die neuesten Fortschritte der Maschinentechnik und der buchgewerblichen Industrie für die Reichsdruckerei nutzbar zu machen. Es sind daher für diese Zwecke 71 000 M. in den nächstjährigen Reichshaushaltsetat eingestellt worden.

— § In der diesjährigen Hauptversammlung des Börsenvereins der deutschen Buchhändler wurde die im Vorjahre an einen Ausschuss verwiesene *Verlagsordnung für den deutschen Buchhandel* nach Vornahme einiger Änderungen in folgendem Sinne genehmigt: 1) Den Mitgliedern des Börsenvereins wird empfohlen die Verlagsordnung als Grundlage zu ihren Verlagsverträgen und durch ausdrückliche Bezugnahme darauf in ihren Verlagsverträgen zu deren Ergänzung und Erläuterung zu benutzen. 2) Der Vorstand wird beauftragt, diese Verlagsordnung dem Reichskanzler bezw. dem Reichs-Justizamt im Namen des Börsenvereins mit der Bitte um Berücksichtigung bei einer reichsgesetzlichen Regelung des Verlagsrechtes zu überweisen. 3) Der Vorstand wird beauftragt, diese Verlagsordnung als die buchhändlerische Ansicht über Verlagsrecht in geeigneter Form zu veröffentlichen und in den beteiligten Kreisen zu verbreiten. Sonderabdrücke der in No. 15 des Börsenblattes für den deutschen Buchhandel beigelegten Verlagsordnung können von der Geschäftsstelle des Börsenvereins in Leipzig bezogen werden

— Das Gewerbegericht zu Frankfurt a. M. hatte sich kürzlich mit den Folgen eines *nicht schriftlich vereinbarten Lehrvertrags* zu beschäftigen. Ein Arbeitgeber hatte einen

Lehrling eingestellt, zunächst auf vier Wochen Probezeit. Aus den vier Wochen wurde schliesslich ein halbes Jahr, ohne dass der Vertrag schriftlich festgelegt wurde. Der Lehrling verliess aus verschiedenen Gründen die Lehre und klagte dann auf Auszahlung der ihm von dem Lehrherrn als Entschädigung für den Vertragsbruch einbehaltenen Kautionssumme von 24 Mark. Das Gewerbegericht verurteilte den Beklagten zur Zahlung, da eine Entschädigung nicht beansprucht werden kann, wenn der Vertrag nicht schriftlich ausgefertigt ist, wie es das Gesetz für diesen Fall verlangt.

Inhalt des 12. Heftes.

Das Heft enthält im Ganzen 7 Beilagen. Für das Beiliegen der fremden Beilagen kann jedoch wegen oft unzureichender Anzahl nicht garantiert werden.

Bezugsbedingungen für das Archiv.

Erscheinen: In 12 Monatsheften. (Heft 8 und 9 stets als Doppelheft) jedesmal in der ersten Monatswoche. ☛ Für komplette Lieferung, insbesondere vollständige Beilagen, kann nur den vor Erscheinen des 2. Heftes ganzjährig Abonnierenden garantiert werden.
Bezugsquelle: Jede Buchhandlung; auch direkt vom Verleger unter Kreuzband.
Preis: M. 12,—, unter Kreuzband direkt M. 13,50 nach aussordeutschen Ländern M. 14,40. Nach kompletten Erscheinen Preis pro Band M. 15,— exkl. Porto.
Annoncen: Preis pro Petitzeile 25, zweisp. 50, dreisp. 75 Pf. Bei häufiger Wiederholung Rabatt. Kostenanschläge sofort. Beträge vor Abdruck zu zahlen, andernfalls 25 Pf. Extragebühr. Als **Beleg** dienen Ausschnitte, **Beleghefte**, wenn verlangt, kosten je nach Ausstattung M. 1,50—2,50
Beilagen: Quartblatt M. 20, umfangreichere je nach Gewicht M. 25 etc.
Novitäten in Originalguss finden Anwendung im Text und auf den Musterblättern ohne Berechnung, doch wird bedungen, dass dieselben als Entschädigung für die durch die Aufnahme erwachsenden Mühen und Kosten Eigentum des Verlegers bleiben. Giessereien, welche dies nicht wünschen, wollen sich besonders mit uns vereinbaren.
Klischees von verwendeten **Original-Platten** geben wir ab, liefern auch **Farben**, **Bronzen**, **Papiere** etc., wie wir solche benutzten; von allen Diplomen haben wir Blankovordrucke am Lager.
Schriften, **Einfassungen** etc. aller Giessereien liefern wir zu Originalpreisen.

Annoncen.



Katalog über sämtliche Werke meines typographischen Verlags steht sofort gratis und franko zur Verfügung.

Alexander Waldow, Leipzig.



Die ganze Einfassung mit den Verzierungen besteht nur aus Messingmaterial der Berliner Messinglinien-Fabrik.

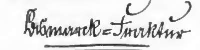

Juwelen der Buchdruckerkunst
(British Printer Jan.-Febr. 1893).
„Hochste Leistung!“ (Papier-Zeitung.)
„Schmuckstücke mit dem Eindruck feiner Handmalerei“ (Journal für Buchdr.)
So beurtheilte die Fachpresse die
Bachem'schen Neujahrskarten-Vordrucke
in chromo-typographischem Kunstdruck.
Die neuen Muster sind erschienen. Preisliste kostenlos. Vollständige Muster-Collection gegen Einsendung von 60 Pfg., die beim ersten Auftrag zurückvergütet werden.
J. P. Bachem, Typographische Kunst-Anstalt, Köln a. Rhein.
Vertreter bezw. Commissionslager:
Berlin S. W.: Gustav Stein, Solmsstrasse 19.
Hamburg: H. Andressen & Sohn, Görttwiete 16.
München: S. Strobel, Nymphenburgerstrasse 109.
Königsberg: Max Müller, Kleiner Domplatz 15d.
Wien: Nicolaus Jekel, Siebensterngasse 7.


A. Numrich & Co.
LEIPZIG.
Schriftgiesserei.
Messinglinienfabrik.
Galvanoplastik, Stereotypie.
Neuheit:
Inserat-Einfassung.


Rockstroh & Schneider Nachf.
Maschinenfabrik
Dresden
Goldne Medaille Aussig 1893.
Prämiirt Köln 1890.
Prämiirt Amsterdam 1892.
Spezialität:
Viktoria-Tiegeldruckpresse mit Cilinderfärbung.
Beste Accidenzmaschine der Gegenwart.


Sicherheits-Aufzüge
langjährig bewährtester Konstruktion
für Transmissionsbetrieb
(Dampf- und Gasmotor)
für Lasten von 250—2500 kg.
Hand- und hydraulische Aufzüge
für kleinere Lasten.
Neuestes Erzeugnis:
Sicherheits-Aufzug
für elektrischen Betrieb.
Übertrifft an Einfachheit in der Aufstellung alle vorhandenen Aufzugssysteme bei geringen Anlage- und Betriebskosten.
Maschinenfabrik
J. G. Schelter & Giesecke
LEIPZIG, Brüderstr. 26 28.

Wer neue Werk- und Zeitungsschriften anschaffen will, versäume nicht, sich franco die Proben unserer



kommen zu lassen.

Benjamin Krebs Nachfolger Frankfurt am Main.

Gesetzlich geschützt!

Praktisch erprobt! — Exakteste Arbeit! — In ersten Firmen eingeführt!

Durch einen daran angebrachten **Zeiger** wird das Zu- und Aufschliessen aufs Genaueste angegeben, daher für Buntdruck und schwere Passformen **unentbehrlich!**

Vollkommen ruhiges, paralleles Schliessen!

UNICUM-SCHLIESSZEUG

Nachlassen während des Druckes sowie ein Steigen der Form ist **vollkommen ausgeschlossen!**

In Grösse 6, 14, 20 u. 30 cm z. Preise v. M. 3,50, 5,50, 7.—, 9.— Ein Sortiment, je 2 Stück einer Grösse, 50 Mark.

M. Schlager, Buchdruckereibes. **Nürnberg.**



Erste Mannheimer Holztypen-Fabrik

Sachs & Cie.

Mannheim (Baden)

gegründet 1861,

fertigen als Spezialität

Holzschriften und Holzutensilien

auf allen grösseren Ausstellungen als anerkannt bestes Fabrikat prämiirt.

Permanente Ausstellung von sämtlichen Maschinen, Apparaten u. Utensilien für

Buch- und Steindruckereien sowie Papierbearbeitung

Gebrüder Brehmer

Maschinenfabrik

Leipzig-Plagwitz.

Spezialität:

Draht-Heftmaschinen

zum Heften von Broschüren, Büchern, Blocks, Kartonnagen etc.

Faden-Buchheftmaschinen.

Lederschärfmaschinen.

Heftdraht. — Heftklammern.

Waschbürsten liefert billigst Alexander Waldow, Leipzig.

Buchdruck Maschinen, Schriften, Utensilien, Farben etc. ... bei ALEXANDER WALDOW, LEIPZIG.

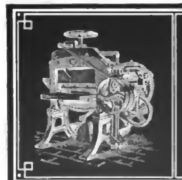
Otto & Krause

Messinglinienfabrik

64 Gitschinerstr. **Berlin S.** Gitschinerstr. 64

Durch unsere gesetzlich geschützten Spezialmaschinen erzielen die **äusserste Präzision** und **billigste Preise.**

Bestes Hartmetall.



Karl Krause Leipzig.



Combinierte Falz- und Drahtheftmaschine.

Bei dieser Maschine wird der oben eingelegte Bogen 1, 2 oder 3 mal **gefalzt** und zugleich durch 1, 2 oder 3 Drahtköpfe geheftet und zum Binden fertig, selbstthätig ausgelegt. Die Maschine kann auch durch einfaches Abstellen nur allein zum Falzen verwandt werden.

Vorzüge: Absolute Genauigkeit im Falzen und Heften. Ersparnis von Zeit, Geld und Lohn. Zur Bedienung ist nur 1 Person notwendig. Sie leistet doppelt soviel als eine gewöhnliche Falzmaschine und eine mit mehreren Köpfen arbeitende Drahtheftmaschine. Einfacher Mechanismus. Starke Bauart.

Maschinenfabrik Heidelberg Molitor & Cie., Heidelberg (Baden).

Die zahlreichen und anerkannt wertvollen **Werke meines typographischen Verlages** eignen sich ganz vorzüglich zu

WEIHNACHTS-GESCHENKEN.

Ich empfehle dieselben der ganz besonderen Beachtung der Herren Buchdruckereibesitzer für ihre strebsamen **Lehrlinge, Volontäre und Gehilfen,** sowohl Setzer wie Drucker und versende auf Wunsch Kataloge sofort gratis und franko, auch befindet sich auf der 3. Seite des Archiv-Umschlags ein vollständiges Verlags-Verzeichnis.

Alexander Waldow, Leipzig.


















Maschinenfabrik Johannisberg
Klein, Forst & Bohn Nachf.
Geisenheim im Rheingau
liefert
Schnellpressen für Buch-, Stein- und Lichtdruck
bester Konstruktion und Ausführung.
Preislisten stehen auf Wunsch gratis zur Verfügung.
Gegründet 1846.
Gegründet 1846.












Redigiert und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Inhalt des 30. Bandes.

Spalte

Grössere Aufsätze.

Kleinere Aufsätze.

Ausstellungsberichte.

Jubiläen und Auszeichnungen.

Nekrologe.

Sonstige Berichte über Todesfälle.

Geschäftliche Notizen.

Zeitschriften und Bücherschau.

Mannigfaltiges.

I. Technisches.

II. Allgemeines.

Schriftprobenschau.

Satz u. Druck der Probenblätter.

Briefkasten.

Abonnements-Einladung.

Die mit dem Erscheinen des vorliegenden 12. Heftes meines

Archiv für Buchdruckerkunst

erfolgte ***Vollendung des 30. Jahrganges*** dieser buchdruckerischen Fachzeitschrift gibt mir Veranlassung, allen geehrten ***Abonnenten***, ***den gesamten Schrift-Giessereien***, wie allen ***Mitarbeitern*** wiederholt meinen verbindlichsten Dank auszusprechen für die treue, mir so lange Jahre bewiesene Anhänglichkeit und für die Förderung, welche meinen, auf das Gedeihen unseres Berufes in technischer Hinsicht bedachten Bestrebungen zuteil geworden.

Ich bitte, mir auch in Zukunft das gleiche Wohlwollen schenken und mich durch ***recht zahlreiche Abonnements*** erfreuen zu wollen.

Den inliegenden Abonnementschein empfehle ich einer gefälligen Beachtung und zeichne

Hochachtungsvoll

Alexander Waldow.


Ohne Konkurrenz.
Telephon
No. 673.
A. Spanier
Kurz-, Posamenterie-,
Weiss- und Wollwaren-Geschäft.
Nürnberg.
Filialen:
München
Regensburg
Würzburg
Frankfurt am Main
Mannheim
Schweinfurth

1


Messinglinien-Fabrik
C. Rüger
Leipzig
Telephon Nr. 374.
Galvanoplastik. Mechanische Werkstatt.
Specialität:
Unzerbrechliche
Messing-Ecken
aus einem Stück
(ges. geschützt)
Gravir-Anstalt. Buchdruck-Utensilien.
Alle Arten
Linien, Kreise
Einfassungen
Ecken, Stempel
in Messing.

2

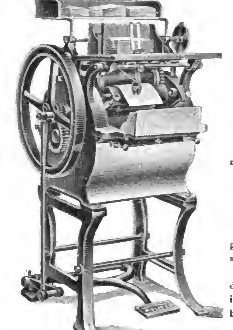


Fritz Gehrke. Hamburger Kindermädchen.

Farben-Buchdruck von C. Grumbach, Leipzig

Extra-Kunstbeilage zur illustrirten Zeitschrift „Zur Guten Stunde“. Deutsches Verlagshaus Bong & Co. in Berlin W.


Herzlichen Glückwünsch
No. 4048. M. 4.—.
zum neuen Jahre
sendet
Bernhard Schneider
Rechts-Anwalt.
ilzer.
Die besten Wünsche
zum neuen Jahre
No. 4049. M. 4.—.
von



Vorderansicht der Blitzpresse No. 1.

P. P.

Wohl noch nie hat eine neue Druckpresse allseitig so ungetheilte, anerkennende Aufnahme gefunden, wie unsere

Accidenz- & Couvertdruckpresse „BLITZ".

Im In- und Auslande patentirt.

Die sich täglich steigernden Anforderungen, die an den Drucker in Bezug auf Preise gestellt werden, bedingen, dass demselben billigere gute Hulfsmaschinen zur Verfügung stehen, um durch deren Benützung **sehr gut und doch billig** liefern zu können.

Unsere **Blitzpresse** bietet allen Druckern, sowohl den grossten Offirinen, wie auch dem bescheidenen Hinterwäldler, die Moglichkeit, jenes Ziel zu erreichen; unsere **Blitzpresse** ist diejenige Hülfsmaschine, die seither thatsächlich fehlte und füllt dadurch eine wohlbekannte Lücke aus.



Schnell, gut, billig.

In diesen drei Worten gipfelt die Leistungsfähigkeit einer jeden Druckerei, und **schnell, gut, billig arbeitet unsere Blitzpresse.** Dieselbe funktionirt besser wie jede Tiegeldruckpresse, da sie infolge ihrer, von allen derartigen Druckpressen vollständig abweichenden Construction, jede Form ausdruckt. Ein Federn oder Nachgeben der Druckform ist absolut ausgeschlossen.

Das Farbwerk besteht aus dem Farbkasten mit genauest gerichtetem Lineal, welches auch verstellbar ist; die Farbverreibung wird auf einer kreisenden Trommel durch 4 bezw. 6 Massewalzen bewirkt, so dass der Effekt wie bei einem Cylinderfarbwerk erreicht wird. Ausserordentlich sinnreich ist die Einlegevorrichtung beschaffen.

Um einen ganzen Posten Couverts zu drucken, genügt es, denselben oben einzulegen und automatisch wird jedes Couvert in die Presse **eingeführt, bedruckt und selbstthätig ausgelegt;** mit aller Bequemlichkeit lassen sich **per Stunde 3—4000 Couverts bedrucken, ebenso kann ein Mann mehrere Maschinen bedienen. Es gibt keine Accidenzpresse, welche das zu leisten vermag.**

Aber auch bei Herstellung von sonstigen Drucksachen übertrifft sie die Leistungen anderer Pressen um fast das Doppelte und zwar deshalb, weil der ganze Druckvorgang sich durch **rotirende Bewegungen** vollzieht.

Die Druckform bewegt sich fortwährend um sich selbst und über dieser kreist ein kleiner Druckcylinder, der durch in denselben **eingelassene Greifer** und über ihm befindliche **feststehende Anlegemarken** das zu bedruckende Papier in Empfang nimmt und ruhig und sicher über den Schriftsatz führt zur Selbstauslage hin. Führen diese rotirenden Bewegungen einesteils eine sehr grosse Druckauflage herbei, so bewirken dieselben fernerhin, dass der Gang der **„Blitz"-Presse** ein ganz ungemein leichter ist und zwar so leicht, dass jeder Junge oder jedes Mädchen mit Leichtigkeit im Stande ist, die Presse tagelang im Betriebe zu erhalten, falls solche mit Hand- oder Fussbetrieb geliefert wird.

Der Anlegetisch bei der kleineren Nummer besitzt verstellbare Anlegemarken, während die grössere Presse sogar mit einem **2-seitigen automatischen Bogenschieber** arbeitet, der sehr genau und schon functionirt.

Will man statt Accidenzen aber Couverts drucken, so wird der Tisch einfach umgewechselt und der automatische Couvert-Apparat kommt an seine Stelle; die Verstellung nimmt nur wenige Minuten in Anspruch.

Wir bauen dieses vollständig neue System in 2 Grössen und zwar für Octav- und Kanzleiformat und stellen folgende Preise dafür:

No.	Format	Betrieb		ohne Couvert-Apparat	mit Couvert-Apparat
No. I.	Octavformat	für Hand-Betrieb		Mk. 650,	Mk. 750.
„ „	„	„ Fuss- „		„ 675,	„ 775.
„ „	„	„ Dampf- „	dreierlei Geschwindigkeit	„ 700,	„ 800.
No. II.	Kanzleiformat	„ Fuss- „		„ 950,	„ 1100.
„ „	„	„ Dampf- „		„ 1050,	„ 1200.

Verpackung Mark 15.—, bei Franco-Rücksendung wird dieselbe mit Mark 10.— wieder gutgeschrieben.

In den Preisen inbegriffen sind:

Selbstausleger, doppelte Walzenspindeln, Walzengiesshülze, Schraubenschlüssel, 2 Schliessrahmen und Oelkännchen.

Zum Schliessen der Form empfehlen wir unser **Universal-Sicherheits-Schliesszeug (Patent Hölzle),** welches dem Rahmen keinen Schaden und der Schrift kein Verschliessen und Steigen bringt und empfehlen ein Sortiment incl. Ausfüllstege zu Mk. 26.50.

Die Lieferung erfolgt ab Fabrik und verstehen sich die Preise zahlbar in Heidelberg gegen Baar mit 2 % Sconto; wir sind aber auch zur Bewilligung von Ratenzahlungen bereit und bitten, uns in dem Falle Vorschläge zu unterbreiten.

Hochachtend

Maschinenfabrik Heidelberg

MOLITOR & CIE.


Widener Library
3 2044 083 134 056